



LEDERER

Lederer GmbH

Katzbachstr. 4
58256 Ennepetal, Germany

+49(0)2333 · 8309-0
info@lederer-online.com

Verbindungselemente | Fasteners
Zeichnungs- und Sonderteile | Special parts by drawing
C-Teile-Management | C-parts management

Lieferantenhandbuch

Version 1.4
Lederer GmbH



Inhaltsverzeichnis

Änderungsverzeichnis	3
Abkürzungen.....	5
Definition und Erklärung	6
1. Einleitung	8
1.1. Lederer GmbH.....	8
1.2. Zweck, Gültigkeit und Ziele des Handbuchs.....	8
2. Allgemeine Anforderungen an Lieferanten.....	9
2.1. Code of Conduct	9
2.1.1. Einhaltung von Gesetzen, Vorschriften und Regelungen.....	9
2.1.2. Datenschutz	9
2.1.3. Vertrauliche Daten und geistiges Eigentum	10
2.1.4. Kultur und Sozialverhalten	10
2.1.5. Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz	10
2.1.6. Umweltschutz und Ressourcen	11
2.1.7. Verbot von Korruption und Bestechung.....	11
2.1.8. Fairer Wettbewerb	11
2.1.9. Lieferkette	11
2.2. Kontinuierliche Verbesserung	11
2.3. Managementsystem/Zertifizierungen	12
2.4. Zollrechtliche Anforderungen und Bereitstellung von Ursprungsinformationen.....	12
2.4.1. Exportkontrolle	13
2.4.1.1. Verbot der Verwendung von Vormaterial aus Russland und Belarus	13
2.4.1.2. US-Ursprung / US-(Re)Exportkontrollrecht	13
2.4.2. Authorized Economic Operator (AEO-Zertifizierung)	14
2.5. Gegenseitige Informationspflicht.....	14
2.5.1. Obsoleszenz Management	14
2.6. Produktcompliance.....	15
2.6.1. RoHS.....	15
2.6.2. REACH	15
2.6.3. Konfliktminerale.....	16
2.6.4. PFAS.....	17
2.6.5. TSCA.....	17
2.6.6. California Proposition 65.....	18
2.7. Vertraulichkeit und Geheimhaltung	18
2.7.1. Vertrauliche Informationen	18
2.7.2. Vertraulichkeitspflicht:	19
2.7.3. Dauer der Vereinbarung / Geltungsumfang:	20



2.7.4. Ausnahmen:	20
2.7.5. Rückgabe von Informationen:	20
2.7.6. Kundenschutz:	20
2.7.7. Ansprüche bei Zuwiderhandlung:	21
3. Qualitätssicherungsvereinbarungen	21
3.1. Serienvorbereitung des Produktes	21
3.1.1. Allgemeines	21
3.1.2. Lieferanforderungen QS	22
3.1.3. Erstbemusterung und Produktionsfreigabe (nach VDA Band 2)	23
3.2. Serienfertigung des Produktes	24
3.2.1. Eingangsprüfung des Bestellers und Fehleranzeige	24
3.2.2. Chargenkennzeichnung und Rückverfolgbarkeit	24
3.2.3. Arbeitsweise bei vor der Auslieferung identifizierten Abweichungen	24
3.2.4. Arbeitsweise und Beanstandung	25
3.2.5. Produkt- und Prozessänderungen	25
3.2.6. Kriterien und Umfang von Requalifikationsprüfungen	26
3.2.7. Dokumentation/Aufbewahrung	26
4. Logistische Anforderungen	27
4.1. Packgut	27
4.2. Verpackungen	27
4.2.1. Packstoff	28
4.2.2. VE- bzw. Verkaufsverpackungen	28
4.2.3. Versandverpackung bzw. Masterkarton	29
4.2.4. Kennzeichnung und Etikettierung	30
4.3. Ladeeinheit	33
4.3.1. Ladungsträger	33
4.3.2. Sicherungsmittel für Ladeeinheiten	36
4.3.3. Bilden einer Ladeeinheit	37
4.4. Warenbegleitdokumente	39
4.4.1. Lieferschein	39
4.4.2. Zolldokumente	39
4.5. Transport und Wareneingang	40
4.5.1. Verbots-/Verzichtskunde	40
4.5.2. Ladungssicherheit	40
4.5.3. Zusätzliche Anforderungen bei Seefracht-Sendungen (Container)	42
4.5.4. Avisierung und Wareneingang	43
4.5.5. Transportschäden	43
4.5.6. Wareneingangskontrolle und Beanstandung	43



5.	Sonstiges	44
5.1.	Verweis auf Normen und Richtlinien	44
5.2.	Versandanweisung Musterprozess	45
5.2.1.	Warenbegleitdokumente	45
5.2.1.1.	Lieferschein	45
5.2.1.2.	Rechnung	45
5.2.1.3.	Sonstige Dokumente	45
5.2.2.	Verpackungen.....	45
6.	Anwendbares Recht / Salvatorische Klausel und Gerichtsstand	46
Anhang	47
Ansprechpartner.....		47
8D-Report.....		48



Abkürzungen

AWE - Abweicherlaubnis

d.h. - das heißt

EMPB - Erstmusterprüfbericht

engl. - englisch

ggf. - gegebenenfalls

HGB - Handelsgesetzbuch

Inkl. - Inklusive

i.O. - in Ordnung

i.S.d. - im Sinne des

lfd. – laufend

MHD - Mindesthaltbarkeitsdatum

n.i.O. - nicht in Ordnung

o.g. - oben genannt

PPF – Produktions- und Prozessfreigabe

sog. - sogenannt

StVG - Straßenverkehrsgesetz

StVO - Straßenverkehrsordnung

VE – Versandeinheit

z.Zt. – zurzeit

Definition und Erklärung

8D

Das 8D-Verfahren ist in der VDA beschrieben und muss wie nachfolgend angewendet werden.

Hinter 8D verbirgt sich ein strukturiertes Werkzeug zur Problemlösung. Es konzentriert sich auf *8 Disziplinen*, welche dabei helfen, ein Problem zu lösen. Die Schritte im 8D-Prozess zur Problemlösung sind: Team zusammenstellen, Problem erfassen, Sofortmaßnahmen festlegen, Ursachen analysieren, Abstellmaßnahmen planen, Abstellmaßnahmen einführen, Fehlerwiederholung vorbeugen, Problemlösung abschließen.

AEO

Steht für *Authorized Economic Operator (zugelassener Wirtschaftsbeteiligter)*. Unternehmen, welche bestimmte Kriterien erfüllen können sich AEO-zertifizieren lassen, um so verschiedene zollrechtliche Privilegien zu erlangen.

APQP

Advanced Produkt Quality Planning beschreibt eine sehr komplexe Vorgehensweise zur Qualitätsvorausplanung.

Dual-Use

Die sinngemäße Übersetzung lautet „*mit doppeltem Verwendungszweck*“ und beschreibt die prinzipielle Verwendbarkeit eines Wirtschaftsgutes (z.B. Maschinen, Software oder allg. Technologien) sowohl zu zivilen als auch militärischen Zwecken.

EAR

Die *Export Administration Regulations* sind die Ausführungsverordnung des amerikanischen Exportkontrollrechts. Mit EAR werden Export und Reexport der sog. Dual-Use-Güter als auch rein kommerzieller Wirtschaftsgüter ohne militärischen Verwendungszweck geregelt.

EDI

Electronic Data Interchange (elektronischer Datenaustausch) beschreibt die strukturierte Übertragung von Daten zwischen Organisation mit elektronischen Mitteln. Elektronische Dokumente oder Geschäftsdaten werden automatisch und ohne menschliche Eingriffe von einem System zum anderen übertragen.

LEDERER

Die Lederer GmbH mit Sitz in Ennepetal.

LIEFERANT

Ein Unternehmen, dass die Lederer GmbH mit Waren und/oder Dienstleistungen beliefert.

Partei

Die Lederer GmbH und der mit der Lederer GmbH in einer Geschäftsbeziehung stehende Lieferant stellen jeweils eine Partei im Sinne des Vertragsrechts dar.

IEC

Die *International Electrotechnical Commission* ist eine internationale Normungsorganisation für Normen im Bereich der Elektrotechnik und Elektronik mit Sitz in Genf.

IRIS – ISO/TS 22163

Der *International Railway Industry Standard* ist ein Regelwerk, welches die international geltenden Anforderungen an ein Qualitätsmanagementsystem eines Bahnherstellers und deren Zulieferer beinhaltet. Unternehmen können sich entsprechend zertifizieren lassen.

ISO

Die *internationale Organisation für Normung* ist eine unabhängige, nichtstaatliche internationale Organisation mit 161 nationalen Normungsorganisationen als Mitglieder.

PPAP

Production Part Approval Process dient als Produktionsprozess- und Produktionsfreigabeverfahren und beinhaltet die grundlegenden Forderungen für die (Erst-)Bemusterung aller Produktions- und Ersatzteile für die Automobilindustrie nach IATF 16949.

REACH

Registration, Evaluation, Authorisation and Restriction of Chemicals – ist eine Verordnung der Europäischen Union zur Verbesserung des Schutzes der menschlichen Gesundheit und der Umwelt vor den Risiken durch Chemikalien.

RoHS

Steht für *Restriction of Hazardous Substances* und ist die inoffizielle Abkürzung der EU-Richtlinie 2011/65/EU. Diese dient der Beschränkung der Verwendung bestimmter gefährlicher Stoffe in Elektro- und Elektronikgeräten.

VDA

Der *Verband der Automobilindustrie* ist der gemeinsame Interessenverband der deutschen Automobilhersteller. Insbesondere den Einsatz von EDI betreffend stellt der VDA-Normen und Empfehlungen auf.

VDI

Der *Verein Deutscher Ingenieure* stellt Richtlinien auf, welche Empfehlungen und Regeln zu ingenieurwissenschaftlichen Themen und zum Stand der Technik enthalten. Aktuell gibt es über 2050 gültige VDI-Richtlinien.



1. Einleitung

In Zeiten dynamischer Veränderungen und sich wandelnder Märkte kann nur bestehen, wer sich auf geänderte Bedürfnisse einstellt, Abläufe und Prozesse optimiert und ungenutzte Kapazitäten sinnvoll einsetzt. Um den Anforderungen unserer Kunden hinsichtlich Qualität und Flexibilität gerecht zu werden, brauchen wir engagierte Lieferanten, die sich diesen Herausforderungen gemeinsam mit uns stellen. Zuverlässigkeit und der Wille, sich ständig zu verbessern, sind der Weg zu einer langfristigen und erfolgreichen Zusammenarbeit. Darüber hinaus sind wettbewerbsfähige Einkaufspreise, Konditionen und Prozesskosten entlang der Supply Chain zwingende Voraussetzungen für eine nachhaltige Partnerschaft. Qualität, Effizienz und Compliance sind für LEDERER wichtige Werte in einer Geschäftsbeziehung.

Vor diesem Hintergrund soll dieses Lieferantenhandbuch dazu beitragen, die Prozesse zwischen dem Lieferanten und LEDERER reibungslos zu gestalten, um so den beidseitigen Nutzen zu optimieren. Dazu bietet das Handbuch eine ausführliche Informationsquelle für sämtliche Schnittstellen, welche im Tagesgeschäft zwischen LIEFERANTEN und LEDERER auftreten.

1.1. Lederer GmbH

Der Name Lederer steht seit mehr als 50 Jahren für hochwertige Verbindungselemente, wie Schrauben, Muttern, DIN- und Normteile sowie branchenspezifische Artikel aus Edelstahl. Da es sich bei LEDERER fast ausschließlich um so genannte C-Teile handelt, steht zudem die Dienstleistung im C-Teile-Management im Mittelpunkt. Orientiert an unserem Kernsortiment bieten wir unseren Kunden die regelmäßige Lieferung sämtlicher C-Teile für deren Produktion an.

1.2. Zweck, Gültigkeit und Ziele des Handbuchs

Im Rahmen dieses Lieferantenhandbuchs werden die Anforderungen von LEDERER an seine Lieferanten insbesondere in Bezug auf das Qualitätsmanagement, den Bestellprozess sowie logistische Aspekte beschrieben und erklärt.

Das Lieferantenhandbuch stellt ein verbindliches Dokument dar und ist somit ein Bestandteil der vertraglichen Vereinbarungen zwischen dem LIEFERANTEN und LEDERER. Es dient als Leitfaden für eine dauerhafte und erfolgreiche Zusammenarbeit. Anwendbar ist das Lieferantenhandbuch stets in seiner aktuellen Fassung zum Zeitpunkt der Vertragsanbahnung. Auf die jeweils aktuelle Version dieses Handbuchs wird in den relevanten Dokumenten, wie Anfragen und Bestellungen, entsprechend hingewiesen.

Dieses Handbuch und seine Umsetzung tragen dazu bei, dass die von LEDERER bezogenen Produkte mit hoher Termintreue fehlerfrei geliefert werden. Darüber hinaus hilft es, die Beziehungen zwischen LEDERER und dem jeweiligen Lieferanten zu verbessern, Reibungsverluste zu minimieren und Zusatzaufwand und -kosten zu vermeiden. Insgesamt steht die gemeinsame Erreichung folgender Ziele im Vordergrund:

- Aufbau einer langfristigen Partnerschaft und Sicherung einer guten Zusammenarbeit
- Reduzierung der unnötigen Prozesse entlang der gesamten Supply Chain
- Vollständigkeit der Unterlagen



- Minimierung der Lager- und Transportaufwendungen zum Nutzen beider Seiten
- Sicherung der gemeinsamen Wettbewerbsfähigkeit
- Optimale Kommunikation
- Sicherstellung der Produktqualität
- Vereinfachung des Annahmeprozesses

2. Allgemeine Anforderungen an Lieferanten

Grundvoraussetzung für eine langfristige Partnerschaft im Sinne des vorherigen Abschnitts sind verschiedene allgemeine Anforderungen. Wichtige Punkte in diesem Zusammenhang sind Liefer- und Vertragstreue sowie marktgerechte und leistungsfähige Preise. Darüber hinaus werden im Folgenden weitere Aspekte aufgeführt.

2.1. Code of Conduct

Dieser Code of Conduct definiert die Grundsätze der Lederer GmbH und ihrer Mitarbeiter, die jeder bei seiner täglichen Arbeit berücksichtigt. Gleichzeitig ist der Code of Conduct auch Grundlage für unsere Lieferanten hinsichtlich deren Verantwortung für Mensch und Umwelt sowie die Einhaltung gesetzlicher Anforderungen.

Lieferanten, die diese Grundsätze nicht einhalten, können ihren Status als zugelassene Lieferanten der Lederer GmbH verlieren.

LEDERER behält sich das Recht vor, die Vorgaben und Grundsätze des Code of Conducts aufgrund von Änderungen des Compliance-Managements-Systems in angemessenem Umfang zu ändern. Diese Änderungen sind von Lieferanten der Firma Lederer GmbH zu akzeptieren.

Mit Verabschiedung des Lieferkettensorgfaltspflichtengesetzes (LkSG) am 25. Juni 2021 durch den Bundesrat hat der deutsche Gesetzgeber die Regeln zu menschenrechtlichen Sorgfaltspflichten neu gefasst. Ab dem 1. Januar 2023 sind bestimmte Unternehmen in der Pflicht, die gesetzlichen Anforderungen im Hinblick auf menschenrechtliche Sorgfaltspflichten umgesetzt zu haben. Obwohl die Lederer GmbH selbst nicht die im Gesetz definierten Kriterien erfüllt, hat die Geschäftsführung beschlossen, aufgrund der eigenen Einbindung in Lieferketten die gesetzlichen Regeln freiwillig anzuwenden.

2.1.1. Einhaltung von Gesetzen, Vorschriften und Regelungen

Lieferanten der Firma LEDERER verpflichten sich zur Einhaltung aller gesetzlich geltenden Regelungen und Vorschriften der Länder, in denen geschäftliche Tätigkeiten ausgeübt werden.

2.1.2. Datenschutz

Die Einhaltung der gesetzlich geltenden datenschutzrechtlichen Bestimmungen ist von allen Lieferanten einzuhalten. Vertrauliche Geschäftsdaten, die in Verbindung mit der Lederer GmbH stehen, müssen sicher aufbewahrt werden und dürfen nur mit Einverständniserklärung verwendet oder weitergegeben werden.



2.1.3. Vertrauliche Daten und geistiges Eigentum

Lieferanten stellen sicher, dass vertrauliche Daten und Informationen, die im Rahmen von geschäftlichen Aktivitäten mit der Lederer GmbH ausgetauscht werden, streng vertraulich behandelt werden. Es erfolgt keine Weitergabe an unzulässige oder Dritte Personen. Diese Grundprinzipien gelten auch nach Beendigung einer Arbeits- und Geschäftsbeziehung.

Lieferanten verpflichten sich zu einem respektvollen und pflichtbewussten Umgang mit dem geistigen Eigentum der Firma Lederer GmbH. Das geistige Eigentum darf ausschließlich in der geschäftlichen Zusammenarbeit verwendet werden.

2.1.4. Kultur und Sozialverhalten

LEDERER setzt voraus, dass Lieferanten alle Menschen mit Würde und Respekt unabhängig von ihrem Alter, ihrem Geschlecht, der nationalen Herkunft, der Rasse, der politischen und religiösen Ansichten, der sexuellen Orientierung oder sonstigen gesetzlich geschützten Eigenschaften, behandeln. Jegliche Form der Diskriminierung am Arbeitsplatz in Bezug auf Anstellung, Vertragsbeendigung, Vergütung, Überstunden, Beförderung und Weiterbildung ist ausgeschlossen. Ebenso sind körperlichen Bestrafungen, Gewaltandrohungen oder sonstige Formen der Belästigung verboten.

Die international anerkannten Menschenrechte sind von Lieferanten zu respektieren und einzuhalten. Dazu zählt ebenfalls die Ablehnung von Zwangsarbeit und/oder Sklaverei.

Lieferanten bestätigen mit diesem Code of Conduct, niemanden zu beschäftigen, der nicht das Mindestalter von 15 Jahren vorweisen kann. In Ländern, die der Ausnahmeregel für Entwicklungsländer in Übereinstimmung mit der ILO-Konvention 138 unterliegen, darf das Mindestalter für eine Beschäftigung bei 14 Jahren liegen.

2.1.5. Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz

Unter Berücksichtigung der gesetzlichen Anforderungen und Bestimmungen verantworten Lieferanten die Gesundheit und Sicherheit ihrer Mitarbeiter am Arbeitsplatz. Mögliche Risiken hinsichtlich Arbeitsunfälle oder Berufskrankheiten sind durch geeignete Präventionsmaßnahmen zu minimieren oder im bestmöglichen Fall zu verhindern.

Die Herbeiführung einer schädlichen Bodenveränderung, Gewässerverunreinigung, Luftverunreinigung, schädlichen Lärmemission oder eines übermäßigen Wasserverbrauchs, die die natürlichen Grundlagen zum Erhalt und der Produktion von Nahrung erheblich beeinträchtigen, einer Person den Zugang zu einwandfreiem Trinkwasser verwehrt, einer Person den Zugang zu Sanitäreinrichtungen erschwert oder zerstört oder die Gesundheit einer Person schädigt ist verboten. Ebenso verboten ist, die widerrechtliche Zwangsräumung und das Verbot des widerrechtlichen Entzugs von Land, von Wäldern und Gewässern bei dem Erwerb, der Bebauung oder anderweitigen Nutzung von Land, Wäldern und Gewässern, deren Nutzung die Lebensgrundlage einer Person sichert.



2.1.6. Umweltschutz und Ressourcen

Lieferanten verpflichten sich zur Einhaltung umweltrechtlicher Vorschriften und internationaler Standards zum Schutz unserer Umwelt. Verboten sind die Herstellung von Produkten mit Quecksilber, die Produktion und Verwendung bestimmter Chemikalien (persistente organischer Schadstoffe, die in der Umwelt nur sehr langsam abgebaut oder umgewandelt werden (Persistenz), sich in Organismen anreichern und dort schädliche Effekte entfalten), die nicht umweltgerechte Handhabung, Lagerung und Entsorgung von Abfällen sowie die Aus- und Einfuhr gefährlicher Abfälle.

Ziel ist die Suche nach Alternativen, um natürliche Ressourcen und Energien zu erhalten und der Verwendung von umweltbelastenden Substanzen entgegenzuwirken. Dadurch werden negative Auswirkungen auf die Umwelt minimiert.

2.1.7. Verbot von Korruption und Bestechung

Lieferanten verpflichten sich, sich nicht zu beteiligen an Korruption, Bestechung oder Handlungsweisen, bei denen geschäftliche Tätigkeiten mit unzulässigen Mitteln erfolgen. Die Annahme und Abgabe von Vergünstigungen gegenüber Geschäftspartnern ist nicht gestattet, da diese zu Beeinträchtigung einer objektiven und fairen Geschäftsentscheidung führen können. Gelegenheits- und Werbegeschenke sowie Präsente, die der Sitte und Höflichkeit anderer Kulturen entsprechen, unterliegen der allgemein geltenden Ausnahmeregelung.

2.1.8. Fairer Wettbewerb

Das Interesse gilt einem fairen und unverfälschten Wettbewerb unter der strikten Einhaltung des Wettbewerbs- und Kartellrechts. Lieferanten beteiligen sich nicht an Maßnahmen, die Geschäftspartnern schaden oder in unzulässiger Weise geschäftlich nutzen. Sie führen keine Verhandlungen mit Wettbewerbern, bei denen Preise, Leistungen oder andere Abstimmungen abgesprochen werden, die das Marktverhalten beeinflussen. Unzulässig ist ebenfalls die Aufteilung von Kunden oder Verkaufsgebieten unter Geschäftspartnern oder Dritten sowie Absprachen bezüglich des Wettbewerbsverzichts.

2.1.9. Lieferkette

Lieferanten verpflichten sich, angemessene Anstrengungen zu unternehmen, um zu erreichen, dass ihre Lieferanten die Grundsätze dieses Code of Conduct einhalten.

2.2. Kontinuierliche Verbesserung

Die kontinuierliche Verbesserung (KVP) der eigenen Prozesse und Abläufe ist in der heutigen Zeit unabdingbar und sollte dementsprechend Teil der Philosophie eines jeden Lieferanten sein. In Bezug auf die Zusammenarbeit mit LEDERER sollte das übergeordnete Ziel eine Verbesserung des Gesamtsystems sein. Dabei stehen die fortlaufende Überprüfung und Optimierung der Kommunikationsqualität sowie der logistischen Zusammenarbeit im Mittelpunkt, um effizienter und nachhaltiger zu werden. Eine gemeinschaftliche Herangehensweise beider Parteien ist an dieser Stelle wünschenswert.

2.3. Managementsystem/Zertifizierungen

Das Managementsystem eines Zulieferers sollte mindestens nach ISO 9001 und ISO 14001 zertifiziert sein. Damit soll sichergestellt werden, dass der Zulieferer die grundlegenden Anforderungen an ein Qualitäts- und Umweltmanagement erfüllt. Die Weiterentwicklung in Richtung IATF 16949, ISO/TS 22163 (IRIS) oder andere vergleichbare Regelwerke wird angestrebt. Außerdem sollte das Managementsystem auch in Richtung Arbeits- und Gesundheitsschutz (DIN ISO 45001, BS OHSAS 18001) ständig verbessert werden.

Die jeweils gültigen Zertifikate (auch Nachzertifizierungen) sowie alle Änderungen des Zertifizierungsstatus, sind vom Lieferanten unaufgefordert an LEDERER (Abteilung Einkauf) zu übermitteln.

Beide Vertragspartner verpflichten sich, ihre Managementsysteme ständig entsprechend dem Stand der Technik, der Einhaltung der Regelungen dieses Lieferantenhandbuchs und aller anderen gemeinsamen Vertragsdokumente weiterzuentwickeln und zu verbessern.



2.4. Zollrechtliche Anforderungen und Bereitstellung von Ursprungsinformationen

Grundsätzlich ist der Lieferant verpflichtet, für alle zu liefernden Güter die jeweils anwendbaren Anforderungen des nationalen und internationalen Ausfuhr-, Zoll-, und Außenwirtschaftsrechts zu erfüllen. Erforderliche Verbringungs- oder Ausfuhrgenehmigungen hat der Lieferant einzuholen, es sei denn, dass nach dem anzuwendenden Außenwirtschaftsrecht nicht der Lieferant, sondern LEDERER oder ein Dritter verpflichtet ist, die Genehmigung zu beantragen.

Außerdem hat der Lieferant LEDERER rechtzeitig vor dem Liefertermin alle Informationen und Daten schriftlich mitzuteilen, die LEDERER zur Einhaltung des anwendbaren Außenwirtschaftsrecht bei Ausfuhr, Verbringung, Einfuhr sowie Wiederausfuhr der Güter benötigt (Eine Auflistung der ggf. benötigten Zolldokumente ist in Abschnitt 4.4.2 aufgeführt). Das Ursprungsland ist in jedem Fall auf dem Lieferschein anzugeben (Vgl. Abschnitt 4.4.1).

Lieferanten mit Sitz innerhalb der EU: Von allen EU-Lieferanten benötigt LEDERER eine Langzeit-Lieferantenerklärung für Waren mit präferenzialer Ursprungseigenschaft.

Lieferanten mit Sitz in einem Präferenzland: Befindet sich der Unternehmenssitz des Lieferanten in einem Land, mit dem die EU ein Präferenzabkommen geschlossen hat (z.B. Schweiz) und handelt es sich bei der gelieferten Ware um entsprechende präferenzbegünstigte Ursprungsware, so muss eine Ursprungserklärung auf der Rechnung gemäß des jeweiligen Präferenzabkommen enthalten sein.

Lieferanten mit Sitz in allen anderen Ländern: Befindet sich der Unternehmenssitz weder in der EU noch in einem Präferenzland, so benötigt LEDERER in jedem Fall die Angabe des Ursprungslandes. Auf Anfrage muss der Lieferant ein, von der entsprechenden Behörde ausgestelltes Ursprungszeugnis zur Verfügung stellen.

Sollte kein präferenzialer Ursprungsnachweis erteilt werden können, so ist die Angabe des Ursprungslandes die Minimalvoraussetzung. Auch hier muss der Lieferant auf Anfrage ein, von der entsprechend zuständigen Behörde ausgestelltes Ursprungszeugnis zur Verfügung stellen.

2.4.1. Exportkontrolle

2.4.1.1. Verbot der Verwendung von Vormaterial aus Russland und Belarus

Gemäß der geltenden Sanktionsverordnungen der Europäischen Union, insbesondere EU-Verordnung (VO) Nr. 833/2014, Artikel 3g in der jeweils gültigen Fassung sowie EU-Verordnung (VO) Nr. 765/2006, ist die Einfuhr und das Inverkehrbringen von Waren, die Vormaterial russischen oder belarussischen Ursprungs enthalten, verboten.

Lieferanten verpflichten sich daher ausdrücklich, bei der Herstellung der an LEDERER gelieferten Waren kein Vormaterial (z. B. Stahl, Metalle, Vorprodukte) aus Russland oder Belarus zu verwenden.

Zur Bestätigung ist der Lieferant verpflichtet, für jede Lieferung einen geeigneten Nachweis vorzulegen – in der Regel durch ein Mill Test Certificate (MTC) oder ein gleichwertiges Dokument –, aus dem der Ursprung der eingesetzten Vormaterialien eindeutig hervorgeht. LEDERER behält sich vor, im Bedarfsfall weitere Nachweise oder zusätzliche Dokumentationen anzufordern.

2.4.1.2. US-Ursprung / US-(Re)Exportkontrollrecht

Das US-(Re)Exportkontrollrecht (Export Administration Regulations – EAR) kontrolliert weltweit die Ausfuhr, Wiederausfuhr (Reexport) und in bestimmten Fällen auch die innerstaatliche Übertragung von Gütern, Software und Technologie, die als US-Güter im Sinne der EAR einzustufen sind.

Daher können auch Ausfuhren aus Deutschland einer Genehmigungspflicht nach US-Recht unterliegen, wenn es sich um US-Güter handelt und die konkrete Lieferung nach den EAR genehmigungspflichtig ist.

Lieferanten sind verpflichtet, LEDERER unverzüglich zu informieren, wenn die gelieferten Waren, Software oder Technologien den US-Ausfuhrbestimmungen (EAR) unterliegen oder US-Anteile enthalten, die relevant für die Anwendbarkeit der EAR sind. Der Lieferant hat außerdem die zutreffende Exportklassifizierung nach US-Recht (z. B. ECCN nach der Commerce Control List oder die Einstufung als EAR99) mitzuteilen.

US-Güter im Sinne der EAR sind insbesondere:

- Güter, Software oder Technologie mit Ursprung in den USA,
- Güter, die aus den USA exportiert oder über die USA befördert werden,
- im Ausland hergestellte Güter, Software oder Technologie, die einen kontrollierten US-Anteil enthalten, sofern der Anteil die jeweils einschlägige De-minimis-Schwelle überschreitet (grundsätzlich 25 %, bei Lieferungen in bestimmte Länder 10 %),
- im Ausland hergestellte Güter, die ein „direct product“ sensibler US-Technologie oder US-Software darstellen oder unter Verwendung solcher Technologie hergestellt wurden, soweit die einschlägigen Bestimmungen der EAR (z. B. § 736.2(b)(3) EAR) dies anordnen.

2.4.2. Authorized Economic Operator (AEO-Zertifizierung)

Als zugelassener Wirtschaftsbeteiligter unterliegt LEDERER verschiedenen Anforderungen. Eine dieser Anforderungen ist die Gewährleistung einer sicheren Lieferkette. Dazu zählt auch, dass Betriebsstätten und Umschlagsorte, an denen die für LEDERER bestimmten Waren produziert, gelagert, be- oder verarbeitet, verladen und befördert werden vor Zugriffen Dritter geschützt werden.



2.5. Gegenseitige Informationspflicht

Gute Kommunikation und proaktives Informationsverhalten sind essentiell für die Beziehung zwischen Lieferanten und LEDERER. LEDERER erwartet diesbezüglich insbesondere in folgenden Situationen schriftliche Informationen:

- Nachweis aktueller Managementzertifikate
- Änderung technischer Lieferbedingungen und Werksnormen des Lieferanten
- Absehbare Nichteinhaltung von Lieferkriterien wie Termin, Menge u. Qualität einschließlich beabsichtigte Sonderfreigabe
- Produkthanforderungen oder Prüfverfahren sind unvollständig, fehlerhaft oder könnten bei Änderung vom Lieferanten wirtschaftlicher realisiert werden.
- Änderungen des Ursprungs, der Gütereigenschaften oder des anwendbaren Außenhandelsrecht.

Im Gegenzug erhält der Lieferant Informationen bei:

- Änderung der technischen Lieferbedingungen (z.B. Zeichnungen und Werksnormen des Bestellers oder seines Kunden)

2.5.1. Obsoleszenz Management

Obsoleszenz beschreibt die Nichtverfügbarkeit von Material, Komponenten, Produkten, Prozessen und Wissen. Obsoleszenz tritt insbesondere dann ein, wenn ein bestimmter Artikel aufgrund von technischen Änderungen nicht mehr in seiner ursprünglichen Version verfügbar ist, oder wenn er am Ende seines Lebenszyklus abgekündigt wird. Um den Risiken der Obsoleszenz entgegenwirken zu können, ist es wichtig, dass LEDERER

in einem solchen Fall rechtzeitig informiert wird. Der Lieferant verpflichtet sich deshalb LEDERER in den folgenden Fällen durch eine sogenannte Produktänderungsmitteilung (Product Change Notification, kurz: PCN) 12 Monate im Voraus zu benachrichtigen:

- Bei anstehenden oder bereits erfolgten technischen Produktänderungen.
- Umstellung von Produktionsprozessen.
- Änderung der Zusammensetzung.
- Verlagerung der Produktion zwischen verschiedenen Werken bzw. Produktion durch ein anderes Unternehmen.
- Fehler im Datenblatt.

Sollte hingegen die Produktion eines bestimmten Artikels komplett eingestellt werden, so verpflichtet sich der Lieferant, LEDERER durch eine Produktabkündigungsbenachrichtigung (Product Discontinuance Notice, kurz: PDN) zu informieren. Darin muss das Datum des Produktionsstopps sowie des letztmöglichen Bestellzeitpunktes genannt werden.

2.6. Produktcompliance

2.6.1. RoHS

Der Lieferant sichert zu, dass er die Forderungen der Richtlinie 2011/65/EU des europäischen Parlaments und des Rates vom 8. Juni 2011 und 2015/863/EU vom 31.03.2015 sowie den Delegierten Richtlinien zur Beschränkung der Verwendung bestimmter gefährlicher Stoffe in Elektro- und Elektronikgeräten (RoHS) in der jeweils gültigen Fassung einhält.

Insbesondere hat er dort die aufgeführten Restriktionen zur Verwendung von besonders besorgniserregenden, eingeschränkten oder verbotenen Stoffen einzuhalten. Sollten gelistete Stoffe verwendet werden, so ist LEDERER unverzüglich zu informieren.

In diesem Zusammenhang muss von Seiten des Lieferanten bezüglich RoHS die maximale Verwendung von Quecksilber (Hg), Chrom (hexavalent, Cr(VI)), Blei (Pb) und PBBs, PBDEs (polybromierte Biphenyle und Diphenylether) DEHP, BBP, DBP, DIBP 0,1% sowie Cadmium (Cd) 0,01% jeweils bezogen auf das homogene Einzelmaterial, eingehalten werden. Sollten diese Stoffe enthalten sein, so ist dies unter Angabe der LEDERER-Bestell- oder Anfragenummer, der Artikelnummer und des enthaltenen Stoffes unter REACH@lederer-online.com zu melden. Meldungen an andere Mail-Adressen oder andere Meldewege gelten als nicht zugestellt

2.6.2. REACH

Der Lieferant sichert zu, dass er die Forderungen der Verordnung (EG) Nr. 1907/2006 des europäischen Parlaments und des Rates vom 18. Dezember 2006 zur Registrierung, Bewertung, Zulassung und Beschränkung chemischer Stoffe (REACH) in der jeweils gültigen Fassung einhält.



Hierzu ist u.a. folgendes einzuhalten:

- Sollten in den Produkten Stoffe der REACH-Kandidatenliste (SVHC-Stoffe) mit mehr als 0,1 Massen-% enthalten sein, so muss der Lieferant LEDERER hierrüber informieren. Die SVHC-Stoffe (Liste wird halbjährlich aktualisiert) sind hier abrufbar: <https://www.echa.europa.eu/candidate-list-table>
Sollten Stoffe dieser Liste mit mehr als 0,1 m% enthalten sein, so ist dies unter Angabe der LEDERER-Bestell- oder Anfragenummer, der Artikelnummer und des enthaltenen Stoffes unter REACH@lederer-online.com zu melden. Meldungen an andere Mail-Adressen oder andere Meldewege gelten als nicht zugestellt
- Es dürfen in den Produkten keine Stoffe der REACH Anhänge XIV und XVII oberhalb der jeweiligen Grenzwerte enthalten sein. Die aktuellen Listen, die ebenfalls regelmäßig aktualisiert werden, sind hier abrufbar:
 - Anhang XIV: <https://reachonline.eu/reach/en/annex-xiv.html>
 - Anhang XVII: <https://reachonline.eu/reach/en/annex-xvii.html>

2.6.3. Konfliktminerale

Unsere Anforderungen zur Meldung von Konfliktmineralien stützen sich auf die Melde- und Sorgfaltspflichten nach Section 1502 des Dodd-Frank Act (USA) sowie auf die EU-Verordnung (EU) 2017/821 zur Sorgfaltspflicht für Importeure von Zinn, Tantal, Wolfram und Gold (Conflict Minerals Regulation).

Ziel dieser Vorschriften: Durch Transparenz über die Herkunft eingesetzter Mineralien soll die Finanzierung bewaffneter Konfliktparteien unterbunden und menschenrechtliche sowie umweltbezogene Risiken in Lieferketten reduziert werden.

Sofern Konfliktminerale in den zu liefernden oder bereits gelieferten Produkten enthalten sind, verpflichtet sich der Lieferant, dass diese ausschließlich aus **nicht bedenklichen** Quellen stammen (z. B. aus nicht von Konflikten/ungeklärten Menschenrechtsverletzungen betroffenen Regionen bzw. von verifizierten, verantwortungsvoll arbeitenden Verarbeitern).

Dies ist durch den Lieferanten ausdrücklich zu bestätigen. Die Meldung hat in Form eines aktuellen **CMRT** (Conflict Minerals Reporting Template) bzw. **EMRT** (Extended Minerals Reporting Template) zu erfolgen; verwenden Sie hierfür die jeweils aktuellen Vorlagen der Responsible Minerals Initiative (RMI). Die RMI-Vorlagen finden Sie hier:

- CMRT (Conflict Minerals Reporting Template):
<https://www.responsiblemineralsinitiative.org/reporting-templates/cmrt/> [Responsible Minerals Initiative](#)
- EMRT (Extended Minerals Reporting Template):
<https://www.responsiblemineralsinitiative.org/reporting-templates/emrt/> [Responsible Minerals Initiative](#)



Das CMRT/EMRT, ist unter Angabe der LEDERER-Bestell- oder Anfragenummer, der Artikelnummer und der enthaltenen Stoffe unter REACH@lederer-online.com zu melden. Meldungen an andere Mail-Adressen oder andere Meldewege gelten als nicht zugestellt

2.6.4. PFAS

Unsere Anforderungen zur Meldung von PFAS (per- und polyfluorierte Alkylsubstanzen) erfolgen im Kontext der aktuellen regulatorischen Entwicklungen in der EU (REACH / ECHA-Initiativen und einzelne Beschränkungen) sowie der regulatorischen Maßnahmen der US-Behörden (z. B. EPA). Ziel ist es, die Einhaltung geltender Verbote und Beschränkungen sicherzustellen und Risiken für Gesundheit und Umwelt zu minimieren.

Der Lieferant verpflichtet sich, LEDERER mitzuteilen, falls in gelieferten oder zu liefernden Produkten, PFAS enthalten sind oder PFAS technisch notwendig eingesetzt wurden. Die Meldung hat folgendes zu enthalten: Stoffname und Handelsname, CAS-Nummer, die funktionale Verwendung des PFAS im Produkt, die geschätzte Konzentration (w/w oder ppm) und die Angabe, in welchen Bauteilen/Teilen das PFAS enthalten ist.

Sofern PFAS eingesetzt werden, hat der Lieferant mit der Meldung eine konkrete Bestätigung abzugeben, dass keine PFAS verwendet wurden, die in der EU oder in den USA verboten oder durch verbindliche Beschränkungen untersagt sind (z. B. PFAS, die bereits in REACH-Anlagen beschränkt wurden oder die von US-Behörden reguliert sind). Als Beispiele verweisen wir auf laufende EU-Hinweise zur Aktualität. Da sich die Regulierungen zu PFAS laufend weiterentwickeln, ist der Lieferant verpflichtet, die jeweils geltenden behördlichen Listen und Beschränkungen (z. B. ECHA/REACH-Informationseiten, Entscheidungen der Europäischen Kommission, EPA-Aktualisierungen) zu beachten und seine Meldungen entsprechend auf dem neuesten Stand zu halten.

Meldungen sind unter Angabe der LEDERER-Bestell- oder Anfragenummer, der Artikelnummer und der o.g. Angaben unter REACH@lederer-online.com zu melden. Meldungen an andere Mail-Adressen oder andere Meldewege gelten als nicht zugestellt

2.6.5. TSCA

Die folgenden Anforderungen beziehen sich auf die Vorschriften des Toxic Substances Control Act (TSCA) der Vereinigten Staaten, mit denen die US-Umweltbehörde EPA die Herstellung, Einfuhr, Verarbeitung, Verwendung und Entsorgung chemischer Stoffe reguliert. Lieferungen in die USA müssen TSCA-konform sein. Ziel ist der Schutz von Gesundheit und Umwelt durch Sicherstellung, dass nur solche Stoffe in unsere Produkte gelangen, die den TSCA-Vorschriften entsprechen.

Der Lieferant verpflichtet sich, LEDERER mitzuteilen, falls gelieferte oder zu liefernde Produkte, Materialien oder Vorprodukte chemische Stoffe enthalten, die unter TSCA fallen oder für die TSCA-Regelungen relevant sind. Die Meldung hat folgende Informationen zu enthalten: Stoffname (IUPAC/Handelsname), CAS-Nummer, geschätzte Konzentration (w/w oder ppm), Verwendungsfunktion im Produkt.



Meldungen sind unter Angabe der LEDERER-Bestell- oder Anfragenummer, der Artikelnummer und der o.g. Angaben unter REACH@lederer-online.com zu melden. Meldungen an andere Mail-Adressen oder andere Meldewege gelten als nicht zugestellt.

2.6.6. California Proposition 65

Die folgenden Anforderungen beziehen sich auf das kalifornische Gesetz Proposition 65 (Safe Drinking Water and Toxic Enforcement Act of 1986). Prop 65 verlangt, dass Unternehmen Verbraucher in Kalifornien vor erheblichen Expositionen gegenüber Chemikalien warnen, die auf der von der kalifornischen Behörde OEHHA geführten Liste als krebserregend oder reproduktionstoxisch aufgeführt sind. Prop 65 schreibt Warnpflichten vor — es handelt sich dabei typischerweise nicht um ein generelles Verbot, sondern um eine Pflicht zur Information bzw. um die Einhaltung von „Safe-Harbor“-Grenzwerten (NSRL für Karzinogene, MADL für Reproduktionstoxine). Ziel ist der Schutz der Verbraucher durch transparente Produktkennzeichnung und Vermeidung bzw. Reduzierung von Expositionen gegenüber gelisteten Schadstoffen.

Der Lieferant verpflichtet sich, LEDERER mitzuteilen, falls gelieferte oder zu liefernde Produkte, Chemikalien enthalten, die auf der Proposition-65-Liste stehen. Die Meldung muss mindestens folgende Angaben enthalten: Chemikalienname (inkl. ggf. Handelsname), CAS-Nummer, geschätzte Konzentration (w/w oder ppm) sowie die funktionale Verwendung der Substanz im Produkt.

Meldungen sind unter Angabe der LEDERER-Bestell- oder Anfragenummer, der Artikelnummer und der o.g. Angaben unter REACH@lederer-online.com zu melden. Meldungen an andere Mail-Adressen oder andere Meldewege gelten als nicht zugestellt.

2.7. Vertraulichkeit und Geheimhaltung

2.7.1. Vertrauliche Informationen

Informationen im Sinne dieser Vereinbarung sind alle Erkenntnisse des Lieferanten, die dieser anlässlich der Zusammenarbeit erlangt.

Hierzu gehören Erkenntnisse über Umstände aller Art, gleich, ob sie LEDERER oder einen Dritten betreffen. Unerheblich ist die Art und Weise der Kenntniserlangung und auf welchen Datenträgern sich die Informationen befinden, insbesondere sind auch mündliche Informationen umfasst.

Vertraulich sind immer solche Informationen, die LEDERER ausdrücklich oder konkludent als vertraulich bezeichnet hat, sowie solche, deren Vertraulichkeit der Lieferant aufgrund ihrer Art oder der Weise der Kenntniserlangung oder anderer Umstände erkennen kann. Die Parteien sind sich darüber einig, dass im Zweifel alle erlangten Informationen als vertraulich gelten.

Vertrauliche Informationen in diesem Sinne sind sämtliche Daten, Zeichnungen, Entwürfe, Skizzen, Pläne, Beschreibungen, Spezifikationen, Messergebnisse, Berechnungen, Erfahrungen, Verfahren und Muster im Zusammenhang mit den für LEDERER exklusiv zu erstellenden Produkte und Dienstleistungen unabhängig davon, ob diese explizit als vertraulich gekennzeichnet wurden. Hierzu zählen auch Kenntnisse über den



LEDERER-Kunden oder Endkunden und sämtliche Gesprächsinhalte und Tatsachen im Zusammenhang mit der Zusammenarbeit des Hauses LEDERER.

2.7.2. Vertraulichkeitspflicht:

Der Lieferant verpflichtet sich, die vertraulichen Informationen geheim zu halten und diese Dritten nicht offenzulegen.

Hierzu gehört insbesondere die Pflicht,

- die vertraulichen Informationen ausschließlich für die Zusammenarbeit zu nutzen und nicht zu anderen Zwecken,
- über die vertraulichen Informationen striktes Stillschweigen zu bewahren und sie nicht an unberechtigte Dritte weiterzugeben,
- die vertraulichen Informationen sorgfältig aufzubewahren und vor Zugriffen unberechtigter Dritter zu schützen,
- keinerlei Änderungen an erhaltenen Informationen vorzunehmen

Der Lieferant ist nur in dem Umfang berechtigt, seinen Arbeitnehmern, Beauftragten oder sonstigen Erfüllungsgehilfen vertrauliche Informationen offenzulegen, wie dies zur Überprüfung der wirtschaftlichen Verwertbarkeit des Produkts erforderlich ist. Der Lieferant unternimmt alle erforderlichen Anstrengungen, um zu gewährleisten, dass die Vertraulichkeitsverpflichtung von seinen Arbeitnehmern beachtet werden.

Der Lieferant haftet für das Handeln seiner Mitarbeiter wie für eigenes Handeln.

Die Weitergabe vertraulicher Informationen durch den Lieferanten an Dritte, insbesondere, aber nicht hierauf beschränkt, an Händler, ist nur nach vorheriger schriftlicher Zustimmung durch LEDERER zulässig.

Im Falle der Weitergabe vertraulicher Informationen legt der Lieferant die ihm nach dieser Vereinbarung obliegende Vertraulichkeitspflicht in Form eines schriftlichen Vertrages auch dem Empfänger der vertraulichen Informationen auf. Dieser Vertrag ist in Bezug auf die Geheimhaltungsverpflichtung des Empfängers als echter Vertrag zugunsten von LEDERER auszugestalten. Für die Einhaltung der Vertraulichkeitsverpflichtung in dieser Kundenschutzvereinbarung durch den Empfänger haftet der Lieferant neben diesem als Gesamtschuldner. Der Lieferant ist verpflichtet, diese schriftliche Vereinbarung gegenüber Dritten auf Aufforderung an LEDERER herauszugeben.

Es ist dem Lieferanten untersagt,

- vertrauliche Informationen oder Teile davon, ohne vorherige schriftliche Zustimmung durch LEDERER in irgendeiner Form unmittelbar oder mittelbar gewerblich zu verwerten,
- eine Schutzrechtsanmeldung vorzunehmen, deren Gegenstand ganz oder teilweise auf vertrauliche Informationen beruht oder davon abgeleitet ist,
- Teile auf Basis von vertraulichen Informationen herzustellen und an Dritte weiterzugeben oder zu veräußern.

2.7.3. Dauer der Vereinbarung / Geltungsumfang:

Die vorstehende Vertraulichkeitsverpflichtung obliegt dem Lieferanten auf unbestimmte Zeit. Insbesondere wird sie weder durch den erfolgreichen Abschluss der Verhandlungen noch durch deren endgültiges Scheitern beendet. Die Vertraulichkeitsverpflichtung gilt auch nach Auslaufen von Verträgen und auch nach Beendigung der Geschäftsbeziehung.

Die Vertraulichkeitsverpflichtung gilt weltweit.

2.7.4. Ausnahmen:

Die vorstehende Geheimhaltungspflicht entfällt für Informationen, Gesprächsinhalte und Tatsachen, die nachweislich:

- zum Zeitpunkt der Mitteilung an die empfangende Partei bereits öffentlich bekannt waren oder danach ohne Verletzung der vorliegenden Verpflichtung öffentlich bekannt werden oder
- der empfangenden Partei vor Offenlegung durch die andere Partei bereits bekannt waren oder
- der empfangenden Partei von Dritten rechtmäßig mitgeteilt werden oder
- von der empfangenden Partei unabhängig von den durch die andere Partei mitgeteilten Informationen erarbeitet wurden oder
- von Rechtswegen eine Offenlegung angeordnet werden

2.7.5. Rückgabe von Informationen:

Sobald LEDERER eine schriftliche Aufforderung zustellt oder die vertragliche Vereinbarung endet, wird umgehend sämtliches Informationsmaterial, das dem Lieferanten jeweils zur Verfügung gestellt wurde, zurückgeben sowie alle von beiden Seiten jeweils gefertigten schriftlichen Unterlagen, die sich ganz oder teilweise auf das vertrauliche Material stützen.

Statt Rückgabe kann von LEDERER die Vernichtung dieser Unterlagen verlangt werden. Trotz der Rückgabe oder Vernichtung des vertraulichen Materials ist der Lieferant weiterhin an die Geheimhaltungs- und Nichtverwendungsverpflichtung gebunden.

2.7.6. Kundenschutz:

Der LIEFERANT gewährt LEDERER bezüglich der Kunden, die ihm aufgrund der Geschäftsverbindung mit LEDERER bekannt werden, Kundenschutz. Insbesondere wird der Lieferant für die Dauer der Geschäftsverbindung mit LEDERER gegenüber diesen Kunden keine Angebote abgeben, Bestellungen entgegennehmen oder diese Kunden beliefern, es sei denn, dass eine schriftliche Zustimmungserklärung von LEDERER vorliegt. Diese Zusage bezieht sich auf Waren und Dienstleistungen, welche Geschäftsgegenstand von LEDERER sind und die LEDERER bei dem Lieferanten bereits bezieht oder anfragt. Direkte Anfragen von Kunden bezüglich der vorgenannten Waren und Dienstleistungen wird der Lieferant an LEDERER zur Bearbeitung weitergeben.



2.7.7. Ansprüche bei Zuwiderhandlung:

Verstößt der Lieferant gegen diese Vereinbarungen zur Vertraulichkeit, kann LEDERER die Unterlassung erneuter Zuwiderhandlungen und bei Fortdauern der Zuwiderhandlungen die Einstellung verlangen. Daneben kann LEDERER uneingeschränkt den Ersatz sämtlicher Schäden, auch mittelbarer Schäden, die bei der Zuwiderhandlung entstanden sind, verlangen. Zusätzlich kann LEDERER die Zahlung einer Vertragsstrafe verlangen.

3. Qualitätssicherungsvereinbarungen

Die in diesem Abschnitt behandelten Qualitätssicherungsvereinbarungen umfasst alle Aspekte, welche erforderlich sind, um die geforderte Qualität der Produkte in Ergänzung zu den allgemeinen Einkaufsbedingungen LEDERERS sicherzustellen. Sie soll dabei helfen Qualitätsprobleme zu verhindern und Qualitätskosten zu senken, um so auch die nachhaltige Partnerschaft zwischen dem Lieferanten und LEDERER zu stützen.

3.1. Serienvorbereitung des Produktes

3.1.1. Allgemeines

Dem Lieferanten werden verständlich und aussagekräftig alle vorliegenden Produkthanforderungen zur Verfügung gestellt (z.B. Zeichnung, Funktionsbeschreibung, besondere Merkmale).

Der Lieferant wird vorgenannte Produkthanforderungen in aller Offenheit mit den betroffenen Abteilungen auf technische und wirtschaftliche Realisierbarkeit prüfen und ggf. frühzeitig Änderungsvorschläge unterbreiten. Das betrifft auch aus seiner Herstellerkompetenz resultierende Hinweise zu ggf. fehlenden oder vom LEDERER falsch definierten Anforderungen. Durch Abgabe eines Angebotes bestätigt der Lieferant die Durchführung einer Herstellbarkeitsbewertung. Werden keine Einschränkungen mit dem Angebot mitgeteilt, so kann LEDERER von einer Lieferung nach seinen Vorgaben ausgehen. Erweisen sich Produkthanforderungen trotz sorgfältiger Prüfung durch den Lieferanten im Nachhinein als nicht realisierbar, geht dies zu Lasten des Lieferanten.

Der Lieferant hat alle notwendigen Aufgaben zur erfolgreichen Produktionsprozess- und Produktfreigabe (PPF) gemäß den aktuell gültigen Richtlinien von VDA und APQP/PPAP zu realisieren, sofern dies seitens LEDERERS bei der Anfrage/Bestellung gefordert wird. LEDERER legt im Einzelfall fest, welche Richtlinie anzuwenden ist.

Auftretende Terminrisiken und Verzögerungen werden rechtzeitig und proaktiv kommuniziert.

LEDERER hat dem Lieferanten Änderungen hinsichtlich der Produkthanforderungen umgehend schriftlich mitzuteilen. Der Lieferant wird prüfen, ob diese Änderungen technisch möglich sind und welche Auswirkungen sich für den Auftrag ergeben.



3.1.2. Lieferanforderungen QS

Grundlage der Lieferungen sind die von LEDERER in der Bestellung genannten Dokumente (z.B. Zeichnungen oder Normen) und sonstige in der Bestellung angegebenen Vorgaben oder Spezifikationen. Der Lieferant ist selbst verantwortlich, nach den gültigen (bzw. letztgültigen) Normen zu liefern. Es liegt in seiner Verantwortung diese Normen zu beschaffen. Fehlende Zeichnungen oder andere erforderlichen Dokumente und Informationen sind vom Lieferanten anzufordern. Erfolgt dies nicht, so wird davon ausgegangen, dass dem Lieferanten diese Dokumente vorliegen.

Der Lieferant berücksichtigt bei seiner Lieferung den aktuellen Stand der Technik und Wissenschaft.

Generell sind bei Verbindungselementen (unabhängig davon, ob dies in den Produktnormen, Zeichnungen, Katalogen oder sonstigen Spezifikationen festgelegt wurde) die Festlegungen der „ISO 8992 - Verbindungselemente - Allgemeine Anforderungen für Schrauben und Muttern“ bindend, sofern die dortigen Festlegungen nicht den übrigen Spezifikationen (z.B. Zeichnungen) widersprechen. Darüber hinaus gelten folgende Festlegungen:

- ISO 3506-4 bei Schrauben mit Holzgewinde
- Bei Edelstahlteilen, Passivierung nach ISO 16048 erforderlich
- Bei Schrauben und Teilen mit Außengewinde ISO 6157-3

Der Lieferant hat diese Vorgaben in seine Qualitäts- und Prüfplanung zu integrieren.

Der Lieferant stellt auf Bestellung eine Prüfbescheinigung nach EN 10204 - 3.1 zur Verfügung. Im Bedarfsfall (z.B. im Beanstandungsfall) kann der Lieferant jederzeit nachträglich eine Prüfbescheinigung nach EN 10204 - 3.1 zur Verfügung stellen. Bei Lieferungen von Prüfbescheinigungen nach EN 10204 sind mindestens die Inhalte der DIN 11204 bzw. ISO 16228 anzugeben. Die Sollbereiche und eine Bestätigung, dass die Kundenforderungen eingehalten wurden, sind auf dem Zeugnis anzugeben. Sollte eine Lieferung nicht den Anforderungen entsprechen, so ist dies dem Besteller vor Auslieferung zur Freigabe mitzuteilen. Die nicht eingehaltenen Werte sind deutlich zu kennzeichnen.

Der Lieferant stellt sicher, dass seine Abweichungsquoten / Fehlerrate nicht höher als **800 ppm**, bezogen auf die aktuelle Lieferung dieses Artikels über alle Merkmale, liegt. Für Artikel mit einer vereinbarten **100%-Sortierung gilt eine erlaubte Abweichungsquote von 10 ppm/Merkmal**.

Kann der Lieferant die Kundenforderung bezüglich der zulässigen ppm-Fehlerrate mit seinen technischen Möglichkeiten nicht prozessfähig erfüllen, muss er im Produktionslenkungsplan einen 100%-Sortierarbeitsgang einbinden. Hat der Lieferant diesbezüglich technische und/oder wirtschaftliche Schwierigkeiten, muss sofort der LEDERER zwecks gemeinsamer Lösungsfindung eingeschaltet werden.

Werden seitens LEDERER Zeugnisse angefordert, so sind diese nach folgendem Schema zu benennen und als PDF-Datei an unsere dafür eingerichtete Mailadresse (Zeugnis@lederer-online.com) zu schicken. Die Angaben können unserer Bestellung entnommen werden.

Zeugnisart **Artikelnummer** **Bestellnummer** **Chargennummer**

Bsp:

WAZ31 **70407100--8243X** **B365935** **1100520**

3.1.3. Erstbemusterung und Produktionsfreigabe (nach VDA Band 2)

Wenn eine Erstbemusterung erforderlich ist, wird dies bei der Bestellung von LEDERER angegeben. Selbstverständlich kann der Lieferant aus eigenem Interesse eine Erstbemusterung vorstellen.

Der auf der Erstmusterbestellung angegebene Liefertermin ist verbindlich einzuhalten. Ein Terminverzug gefährdet den Serienanlauf.

Der Lieferant hat LEDERER mit dem Erstmusterprüfbericht (EMPB) 20 (sofern nichts anderes vorgegeben wurde) eindeutig gekennzeichnete Erstmuster und alle zur festgelegten Vorlagestufe gehörenden Nachweisdokumente zu übergeben. Auf Anforderung stellt der Lieferant die erforderlichen Daten im Materialdatensystem IMDS (www.mdsystem.com) bereit.

Der EMPB darf nicht dazu genutzt werden, um Abweichungen vorzustellen, die zwangsläufig zu Nachbemusterungen führen. Alle notwendigen Abstimmungen, auch für den Ausnahmefall der Verwendung noch nicht serienmäßiger Betriebsmittel, müssen vor der Erstbemusterung durchgeführt werden und sind bei der Terminplanung zu berücksichtigen. Werden Erstmuster mit n.i.O.- Ergebnissen ohne genehmigte Abweicherlaubnis (AWE) geschickt, so werden diese ohne Prüfung abgelehnt. Ebenso wird bei fehlenden Unterlagen verfahren. Eine neue Erstbemusterung mit i.O.-Ergebnissen bzw. AWE ist umgehend nachzureichen. LEDERER behält sich eine Berechnung des zusätzlichen Aufwandes vor.

Geprüfte Teile sind deutlich erkennbar durchzunummerieren, um eine Zuordnung dieser zu den Messergebnissen zu gewährleisten. Art und Weise der Kennzeichnung ist bei Bedarf mit LEDERER abzustimmen.

Bei von LEDERER festgelegten Auflagen beschränkt sich die Nachbemusterung, wenn nicht anders vorgegeben, auf die betroffenen Abweichungen und fehlenden Dokumente.

Sowohl Lieferant als auch LEDERER archivieren die Erstmusterteile / Rückstellmuster sowie alle Bemusterungsunterlagen 15 Jahre nach Serienauslauf, sofern von LEDERER keine andere Frist vorgegeben ist.

LEDERER legt fest, wann eine Wiederholbemusterung erforderlich ist (siehe hierzu Abschnitt 3.2.5).

Bzgl. Produkt- oder Prozessänderungen siehe 3.2.5.



3.2. Serienfertigung des Produktes

3.2.1. Eingangsprüfung des Bestellers und Fehleranzeige

LEDERER wird unverzüglich nach Eingang von Produkten prüfen, ob sie der bestellten Menge und dem bestellten Typ entsprechen und ob äußerlich erkennbare Transportschäden vorliegen. LEDERER behält sich vor, keine weiteren technischen Untersuchungen und Beurteilungen der gelieferten Produkte durchzuführen. Soweit die Partner ggf. zeitweise weitere Prüfungen durch den Besteller für tunlich halten, werden diese insbesondere hinsichtlich Prüftechnik und -verfahren abgestimmt und in den schriftlichen Prüfplan von LEDERER eingebunden.

Werden bei den vorgenannten Prüfungen Schäden oder Fehler entdeckt, so wird dies dem Lieferanten unverzüglich mitgeteilt. In der Eingangsprüfung nicht entdeckte Schäden / Fehler werden dem Lieferanten angezeigt, sobald sie nach den Gegebenheiten eines ordnungsgemäßen Geschäftsablaufes von LEDERER oder den Kunden LEDERERS festgestellt werden.

LEDERER obliegen gegenüber dem Lieferanten keine weitergehenden als die vorstehend genannten Prüfungen und Anzeigen. Der Lieferant verzichtet auf den Einwand der verspäteten Mängelrüge.

3.2.2. Chargenkennzeichnung und Rückverfolgbarkeit

Der Lieferant hat für alle Fertigungslose und Materialchargen ein Kennzeichnungs- und Verfolgungssystem zu unterhalten, mit dem im Falle von Qualitätsmängeln eine Identifizierung der Liefercharge des Vorlieferanten / Lohnlieferanten möglich ist. Mit diesem System müssen darüber hinaus die zum jeweiligen Fertigungslos des Lieferanten gehörenden Prozessdaten und Prüfergebnisse identifiziert werden können. Das System muss das Auffinden weiterer sich im Umlauf befindenden Produkte mit gleichen Qualitätsmängeln und die Fehlerursachenanalyse ermöglichen.

Der Lieferant muss zweifelsfrei zurückverfolgen und feststellen können, wann er welche Produkte an LEDERER geliefert hat.

LEDERER muss ebenfalls ein Kennzeichnungs- und Verfolgungssystem unterhalten, mit dem er zweifelsfrei fehlerhafte Produkte mit Angabe der Lieferdaten dem zuständigen Lieferanten zuordnen kann.

Der Lieferant muss jede Liefereinheit zu LEDERER mindestens wie folgt kennzeichnen: LEDERER Artikelbezeichnung und -nummer, Fertigungslosnummer und Menge. Wenn vorhanden, gelten die Kennzeichnungsvorschriften der produktspezifischen Technischen Lieferbedingungen (z.B. ISO 3506ff und ISO 898ff).

Lieferant und LEDERER verpflichten sich, ihre Produkt-Kennzeichnungssysteme ständig weiter zu entwickeln, damit im Falle einer Reklamation und möglichen Rückrufaktionen mangelhafte Produkte schnell eingegrenzt und den Fertigungslosen und Materialchargen eindeutig zugeordnet werden können.

3.2.3. Arbeitsweise bei vor der Auslieferung identifizierten Abweichungen

Beabsichtigt der Lieferant im Ausnahmefall Produkte mit unzulässigen Spezifikationsabweichungen auszuliefern, muss von LEDERER eine schriftliche Sonderfreigabe eingeholt werden.



Produkte mit genehmigter Abweichung müssen separat geliefert und je Transporteinheit entsprechend gekennzeichnet werden. Den Lieferpapieren ist eine Kopie der Sonderfreigabe beizulegen.

3.2.4. Arbeitsweise und Beanstandung

LEDERER wird Qualitätsmängel, sobald sie nach den Gegebenheiten eines ordnungsgemäßen Geschäftsablaufes festgestellt wurden, dem Lieferanten unter Angabe der betroffenen Liefereinheit schriftlich anzeigen.

LEDERER beschreibt die Produktmängel und deren Häufigkeit, sofern zu diesem Zeitpunkt machbar, definiert notwendige Sofortmaßnahmen einschließlich Termine zur Behandlung der fehlerhaften Liefermenge.

LEDERER erhält innerhalb 24 Stunden eine Erstreaktion des Lieferanten.

Benötigt der Lieferant zur Fehlerursachenermittlung fehlerhafte Produkte oder z.B. Fotos davon, so sind diese sofort anzufordern und von LEDERER auf dem schnellsten Weg zuzusenden.

Der Lieferant hat grundsätzlich bei von ihm zu verantwortenden Qualitätsmängeln die Pflicht, entsprechende Sofortmaßnahmen (Ersatzlieferung, Sortierarbeiten, Nacharbeit, Sonderschichten, Express Transport, etc.) in Abstimmung mit LEDERER auf seine Kosten zur Fehlerbeseitigung durchzuführen.

LEDERER wird eine Sofortmaßnahme (z.B. Sortieraktion und/oder Fehlerbeseitigung) nur in Abstimmung mit dem Lieferanten durchführen. Diese Verfahrensweise ist auch ohne Abstimmung in folgenden besonderen Situationen zulässig:

- der Lieferant bewirkt die Nacherfüllung nicht innerhalb angemessener Fristsetzung
- LEDERER musste im Rahmen einer Kundenbeanstandung umgehend Sofortmaßnahmen durchführen. Gründe hierfür können u.a. sein, dass LEDERER seine Lieferfähigkeit oder die seines Kunden bzw. dessen Produktion sicherstellen musste oder der Lieferant erst später als Verursacher identifiziert werden konnte.

Der Lieferant erstellt einen vollständigen 8D-Report innerhalb von 7 Arbeitstagen (eine entsprechende Vorlage findet sich im Anhang). Absehbare Fristüberschreitungen, z.B. zum Nachweis der Wirksamkeit eingeleiteter Korrekturmaßnahmen zur künftigen Fehlervermeidung, sind dem Besteller frühzeitig mitzuteilen.

3.2.5. Produkt- und Prozessänderungen

Plant LEDERER oder, falls bekannt, sein Kunde den Weiterverarbeitungsprozess und/oder die Funktion des Kaufteiles zu ändern und kann er nicht einschätzen, ob dadurch die Teilespezifikation angepasst werden muss, hat er dies dem Lieferanten vor der Änderung schriftlich mitzuteilen. Der Lieferant wird LEDERER in einer vereinbarten Frist schriftlich informieren, ob eine Spezifikations- und ggf. Preisänderung erforderlich ist.

Plant der Lieferant seine eingesetzten Werkstoffe, Zulieferteile, Fertigungsverfahren, Fertigungsstandorte, Prozess- und Prüfbedingungen etc. gegenüber den bisherigen Prozessbedingungen (z.B. lt. Erstmusterung) zu ändern, hat er diese LEDERER schriftlich mitzuteilen. Dies gilt ausdrücklich auch für Produkte, die nicht erstbemustert wurden.



Die schriftliche Information zu vorgenannten Änderungen hat so rechtzeitig und vollständig zu erfolgen, dass Lieferant und LEDERER sie auf ihre Tragweite hin überprüfen und ihr widersprechen kann, bevor die jeweilige Änderung bei den Vertragsgegenständen zur Anwendung kommt.

LEDERER entscheidet von Fall zu Fall, ob und in welchem Umfang im Zusammenhang mit einer Prozessänderung eine Wiederholbemusterung notwendig ist.

3.2.6. Kriterien und Umfang von Requalifikationsprüfungen

Der Lieferant führt zum Nachweis eines stabilen Qualitätsniveaus je Produktgruppe jährlich, beginnend mit dem Zeitpunkt der Erstmusterfreigabe, mindestens eine Requalifikationsprüfung durch.

Die Requalifikationsprüfung muss alle von LEDERER für das Produkt vorgegebenen Spezifikationen zu Material, Maße und Funktionen beinhalten.

Die Prüfergebnisse sind vom Lieferanten zu dokumentieren und auf Anforderung LEDERERS zu übermitteln.

3.2.7. Dokumentation/Aufbewahrung

Der Lieferant archiviert, sofern nichts anderes festgelegt wurde, alle auftrags- sowie qualitätsbezogenen Dokumente und Aufzeichnungen für mindestens 15 Jahre nach Serienauslauf.

4. Logistische Anforderungen

Die logistischen Anforderungen sind unabhängig von sonstigen Lieferkonditionen gültig und Bestandteil des Vertrags. Ausnahmen können ggf. im Einzelfall oder werkspezifisch vereinbart werden. Sollte aufgrund von Missachtung der in diesem Abschnitt definierten Richtlinien ein Mehraufwand auf Seiten LEDERERS entstehen, so wird der Lieferant mit den entsprechenden Mehrkosten belastet bzw. für auftretende Verluste aller Art haftbar gemacht.

Um einen reibungslosen Ablauf im Wareneingang, dem Transport und in der Lagerhaltung sowie eine Rückverfolgung zu ermöglichen, müssen seitens des Lieferanten bestimmte Richtlinien bei der Verpackung und Kennzeichnung sowie beim Transport der anzuliefernden Waren beachtet werden. Dabei gelten die allgemeingültigen Grundsätze der Logistik, welche häufig in Form der 7 „R“ der Logistik definiert werden. Die 7 „R“ LEDERERS sind:

„Die richtige Ware, in der richtigen Menge, zur richtigen Zeit, am richtigen Ort, zum richtigen Preis, in der richtigen Qualität und mit der richtigen Information“

4.1. Packgut

Als „Packgut“ wird die zu verpackende Ware bezeichnet. Im ersten Schritt besteht die Aufgabe des Lieferanten diesbezüglich darin, das richtige Gut in der richtigen Menge zu kommissionieren. D.h. die Warenlieferung muss der Bestellmenge gemäß der Bestellung entsprechen.



„Die richtige Ware in der richtigen Quantität.“

4.2. Verpackungen

Verpackungen dienen in erster Linie dazu, das Packgut transportfähig zu machen. Zusätzlich müssen sie eine Schutz-, Informations- und Lagerfunktion erfüllen. Um diese Funktionen zu gewährleisten, sollten Verpackungen grundsätzlich so gestaltet werden, dass:

- das Packgut vor Beschädigung, Verunreinigung, Verlust oder Umwelteinflüssen, welche die Qualität der Ware negativ beeinflussen geschützt ist.
- eine Warenbewegung und -lagerung per Hand, Hubwagen oder Gabelstapler ohne erhöhten Aufwand möglich ist.
- ein mehrfaches Umschlagen möglich ist.
- eine einfache Identifikation möglich ist (inkl. Identifikation von Gefahrgütern oder Handhabungshinweisen).



Darüber hinaus muss sortenrein und übersichtlich verpackt werden, damit eine zügige und vollständige Erfassung im Wareneingang erfolgen kann.

4.2.1. Packstoff

Die Materialien, aus denen eine Verpackung hergestellt wird, wird Packstoff genannt. Als Packstoffe sollen grundsätzlich nur umweltverträgliche und stofflich verwertbare Materialien verwendet werden. Grundsätzlich dürfen deshalb nur die folgenden Materialien eingesetzt werden:

Papier/Pappe/Wellpappe:	Frei von schädlichen Stoffen
Holz:	Nicht imprägniertes Voll- und Sperrholz
Kunststoff:	PP, PE

Für die Anlieferung bei LEDERER sollen hauptsächlich Verpackungen aus Well- oder Vollpappe genutzt werden.

4.2.2. VE- bzw. Verkaufsverpackungen

Die Verkaufsverpackung umhüllt das Packgut und ist dementsprechend die kleinste Verpackungseinheit. Prinzipiell ist dafür eine stabile und dem Artikel angemessene Verpackung aus Voll- oder Wellpappe zu wählen. Für kleinere Abmessungen (z.B. für Muttern und Scheiben < 4 mm) können jedoch auch Polybeutel genutzt werden, welche dann wiederum in einem Karton umverpackt werden.

Im Idealfall werden spezielle, für Verbindungselemente konzipierte Faltschachteln entsprechend der Abbildung rechts verwendet werden. Grundsätzlich gilt, dass die Verkaufsverpackungen stapelfähig sind und sich leicht öffnen lassen. Außerdem ist darauf zu achten, dass die Verpackung einen durchgängigen Boden hat. Bei Verpackungen aus Wellpappe sollte mindestens eine Güte von **1.30** gewählt werden.



Güte	Wellen	Berstfestigkeit	Durchstoßarbeit	Kantenstauchwiderstand
		kPa	J	kN/m
1.30	Einwellig	1000	3,5	4,5
1.40	Einwellig	1200	4	5,5
1.50	Einwellig	1450	4,5	6,5

Die Verkaufsverpackungen sind platzeffizient zu befüllen. Luft- oder Hohlräume sollten vermieden werden. Der Füllgrad der Verpackung muss bei mindestens 80% liegen. Die Verpackung muss so gewählt sein, dass sie durch das Produkt nicht verformt, eingedrückt oder ausgebeult wird. Der Verpackungsdeckel bzw. -verschluss muss fest schließen und gegen das Herausfallen einzelner Materialien gesichert sein. Faltschachteln sind ggf. an beiden Öffnungsseiten zu verkleben.

Darüber hinaus müssen die Verkaufsverpackungen eines Artikels immer die gleiche Größe und Füllmenge aufweisen. Kartons, welche abweichende Restmengen enthalten, müssen gekennzeichnet werden.

4.2.3. Versandverpackung bzw. Masterkarton

Die Versandverpackung ist die äußerste Verpackung und trägt somit den wesentlichen Teil der Schutzfunktion. Da Sie entsprechend robust gestaltet werden muss, dürfen hierzu ausschließlich Verpackungen aus Wellpappe verwendet werden. Bei der Gestaltung der Verpackung muss auch die Versandart berücksichtigt werden. Je nachdem ob ein Paket einzeln oder auf einer Palette versendet werden soll, kommt es zu unterschiedlichen Belastungen, welchen die Verpackung standhalten muss.

Einzelversand

Beim Einzelversand ist die Widerstandsfähigkeit gegen Druck- und Durchstoßkräfte von innen und/oder außen wichtig. Allgemein gilt hierbei die Richtlinie: Güter bis 5 kg können in einem 1-welligen Karton der Güte 1.30 – 1.50 verschickt werden. Für Güter über 5 kg sollte immer ein mindestens 2-welliger Karton der Güte 2.5 nach DIN 55468 verwendet werden.

Güte	Wellen	Berstfestigkeit	Durchstoßarbeit	Kantenstauchwiderstand
		kPa	J	kN/m
2.50	mehrwellig	1600	8,5	8,5

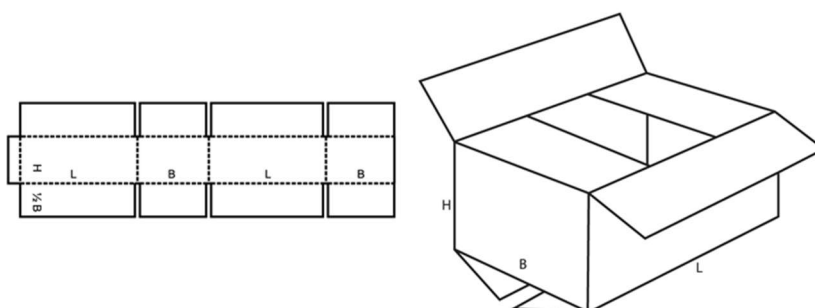
Palettenversand

Beim Versand auf Paletten ist der Kantenstauchwiderstand das wichtige Attribut. Er verhindert, dass die untenliegenden Kartonagen durch das darüber gestapelte Gesamtgewicht eingedrückt werden. Hier müssen unabhängig vom Gewicht mindestens Kartons der Güte 2.5 eingesetzt werden.

Bauart und Dimensionierung

Als Versandkarton können Faltschachteln gemäß der FEFCO 0201 Bauart eingesetzt werden. Bzgl. des Füllgrads gelten die Bestimmungen der VE-Verpackung.

Bedingt durch den Einsatz von automatisierter Behältertechnik bei LEDERER, dürfen Versandverpackung und Primärverpackung die Abmessung von **320 mm (l) x 240 mm (b) x 180 mm (h)** nicht überschreiten. Die Abmessungen der VE-Verpackungen und Masterkartons sind so aufeinander abzustimmen, dass möglichst wenig Hohlraum entsteht. Das Gewicht der Kartons darf **15 kg** nicht überschreiten.

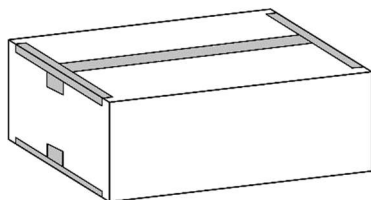


Verschlussmittel

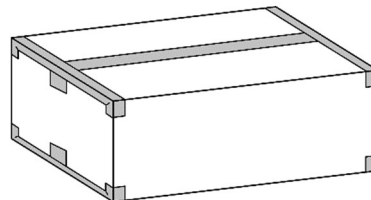
Neben einem geeigneten Umkarton ist auch ein sicherer Verschluss, ein wichtiger Bestandteil der Verpackung. Für eine Anlieferung bei LEDERER ist in diesem Zusammenhang Packband als Verschlussmittel zu wählen.

In bedruckter Form kann Packband auch zur Kennzeichnung der Ware bzw. Verpackung genutzt werden. Dieses sog. Warnband kann eingesetzt werden, um Packstücke zu kennzeichnen, die ein besonderes Handling erfordern.

Auch die richtige Anwendung des Packbands ist wichtig. Die folgende Tabelle gibt eine entsprechende Übersicht:



Doppel-L-Verschluss
*(einfacher 6-Streifenverschluss)
Standardverschluss für alle
Lieferungen an LEDERER.*



Doppel-T-Verschluss
*(geschlossener 6-Streifenverschluss) für
schwere Kartons und sehr hohe
Transportbelastungen (interkontinental) bzw.
lange Lagerung. Verschließt und schützt die
Kanten.*

4.2.4. Kennzeichnung und Etikettierung

Generell ist der Lieferant für die eindeutige Kennzeichnung der Verpackungen verantwortlich. Zur Kennzeichnung sollen Etiketten verwendet werden, welche für Menschen lesbare Aufschriften bzw. Abbildungen und/oder maschinenlesbare Barcodes enthalten. Grundsätzlich ist jede Verkaufs- und Versandverpackung zu kennzeichnen. Von LEDERER standardisierte Druckvorlagen können online unter folgendem Link bezogen werden:

Link:

<https://www.lederer-online.com/de/siteservice/webcode/index.html>

Anmeldung:

LED

Liefe

- rant

Für die Etiketten müssen die folgenden Daten gepflegt werden:

- Norm oder Sonderteil
- Material
- Größe
- LEDERER-Artikelnummer
- Charge
- Verpackungseinheit
- Ursprungsland



Die Etiketten sollten aufgrund des Farbcodes für A2 und A4 in Farbe gedruckt werden. Sollte keine Chargen-Nr. verfügbar sein so muss an dieser Stelle die Bestell-Nr. und das Bestell-Datum eingetragen werden. Die Chargennummer ist zwingen mit einem vorangestellten „Charge“ oder „Lot“ zu kennzeichnen.

VE- bzw. Verkaufsverpackungen

Die Verkaufsverpackung ist an geeigneter Stelle mithilfe eines einzelnen Etiketts zu kennzeichnen. Das Etikett muss dabei so angebracht werden, dass es beim Öffnen der Verpackung nicht zerstört wird und im Masterkarton möglichst nach oben zeigt.



Versandverpackung bzw. Masterkarton

Für sortenreine Packstücke müssen Etiketten gut sichtbar seitlich auf zwei gegenüberliegenden Seiten einer Versandverpackung angebracht werden. Auch für Masterkartons gilt, dass Restmengen gekennzeichnet werden müssen.

Umsetzung der Verpackungskennzeichnung gemäß Richtlinie 94/62/EG

In europäischen Ländern, in denen eine Kennzeichnungspflicht gemäß 97/129/EG besteht, unterliegen alle (primären, sekundären und tertiären) Verpackungen, die in Verkehr gebracht werden, der Pflicht der Umweltkennzeichnung. Auf den B2B-Verpackungen muss zwingend der Code des Verpackungsmaterials gemäß Entscheidung 97/129/EG angegeben sein.

Material	Abkürzung	Nummerierung
Kunststoffe		
Polyethylenterephthalat	PET	1
Polyethylen hoher Dichte	HDPE	2
Polyvinylchlorid	PVC	3
Polyethylen niedriger Dichte	LDPE	4
Polypropylen	PP	5
Polystyrol	PS	6
Papier und Pappe		
Wellpappe	PAP	20
Nicht-gewellte Pappe	PAP	21
Papier	PAP	22
Metalle		
Stahl	FE	40
Aluminium	ALU	41
Holzmaterialien		
Holz	FOR	50
Kork	FOR	51
Textilien		
Baumwolle	TEX	60
Jute	TEX	61
Glas		
Farbloses Glas	GL	70
Grünes Glas	GL	71
Braunes Glas	GL	72
Verbundstoffe*		
Papier und Pappe/ verschiedene Metalle	C/**	80
Papier und Pappe/ Kunststoff	C/**	81
Papier und Pappe/ Aluminium	C/**	82
Papier und Pappe/ Weißblech	C/**	83
Papier und Pappe/ Kunststoff/ Aluminium	C/**	84
Papier und Pappe/ Kunststoff/ Aluminium/ Weißblech	C/**	85
Kunststoff/ Aluminium	C/**	90
Kunststoff/ Weißblech	C/**	91
Kunststoff/ verschiedene Metalle	C/**	92
Glas/ Kunststoff	C/**	95
Glas/ Aluminium	C/**	96
Glas/ Weißblech	C/**	97
Glas/ verschiedene Metalle	C/**	98



Beispiel für die Kennzeichnung einer Verpackung aus Pappe



Beispiel für die Kennzeichnung eines Verbundstoffs mit Hauptbestandteil Papier oder Pappe

* Eine Verpackung wird als Verbundverpackung definiert, wenn folgende Voraussetzungen erfüllt sind: 1. Die Verpackung besteht aus verschiedenen Verpackungsmaterialien, die nicht von Hand getrennt werden können. 2. Das sekundäre Verpackungsmaterial nimmt mehr als 5 % des Gesamtgewichts ein. Andernfalls (Anteil der Masse des Sekundärmaterials < 5% der Gesamt-masse) ist der Code für eine Einstoffverpackung zu verwenden. Hierbei ist die Kennzeichnung des Verpackungsmaterials mit dem größten Gewichtsanteil auszuweisen.

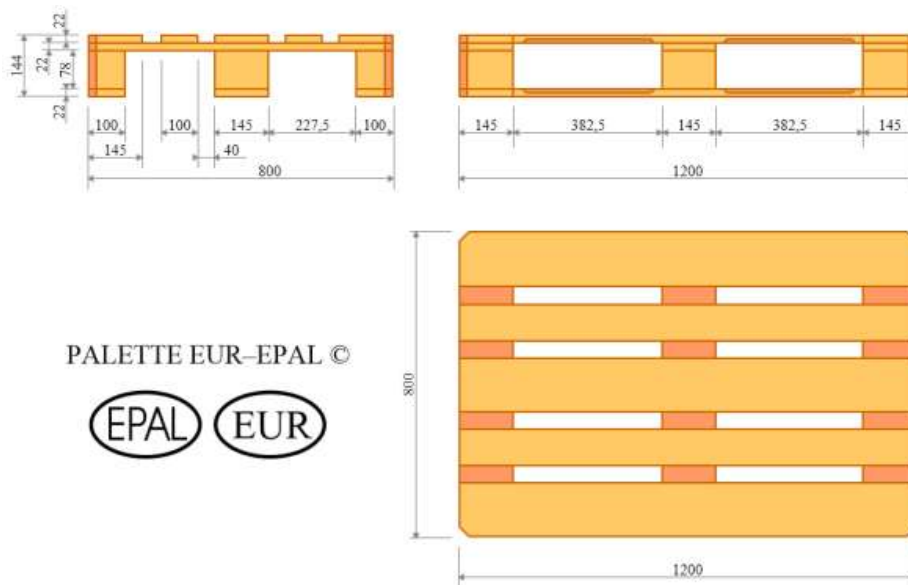
** Bei Verbundstoffen C/ plus Abkürzung des Hauptbestandteils angeben.

4.3. Ladeinheit

Die Ladeinheit (LE) ist die physikalische Transporteinheit und besteht i.d.R. aus einem Ladungsträger (z.B. Euro-Palette) und den Packstücken. Dazu kommen Hilfsmittel zur Sicherung und Stabilisierung der Ladeinheit.

4.3.1. Ladungsträger

Aufgrund der standardisierten Wareneingangs- und Lagerprozesse akzeptiert LEDERER nur eine Anlieferung der folgenden Ladungsträger: Euro-Paletten, Kartons (Paketdienst), Sonderpaletten und Holzkisten für Gewindestangen (>1m).



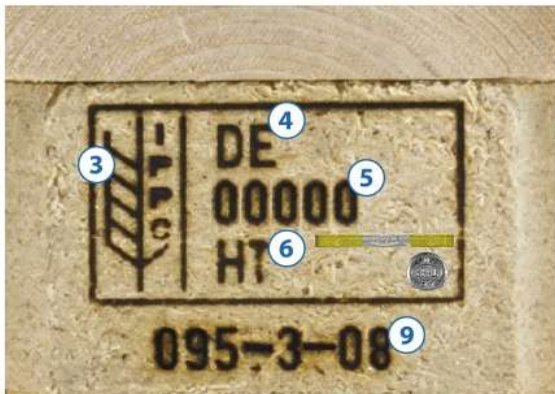
Euro-Palette

Die Euro-Palette ist eine und von der European Pallet Association (EPAL) genau spezifizierte Standard-Palette aus Holz. Sie kann von vier Seiten genutzt werden und hat eine maximale Ladungskapazität von Minimum 1.000 kg. Euro-Paletten können im europäischen Paletten Pool (EPP) getauscht werden.

Alle Lieferungen sind grundsätzlich auf unbeschädigten und technisch einwandfreien Euro-Paletten nach UIC-Norm 435-2 (Standardmaß 800x1200x144mm) zu verladen. Die Paletten müssen außerdem dem IPPC-Standard ISPM Nr. 15¹ für Holzverpackungsmaterial entsprechen. Die folgenden Kennzeichnungen identifizieren eine standardgerechte Euro-Palette:

¹ Mit dem IPPC-Standard ISPM Nr. 15 für Holzverpackungsmaterial wurden pflanzengesundheitliche Behandlungs- und Überwachungsmaßnahmen festgelegt, um das Risiko der Ausbreitung von Schadorganismen durch Holzverpackungsmaterial im internationalen Handel zu reduzieren.

Mittelklotz



Linker Eckklotz

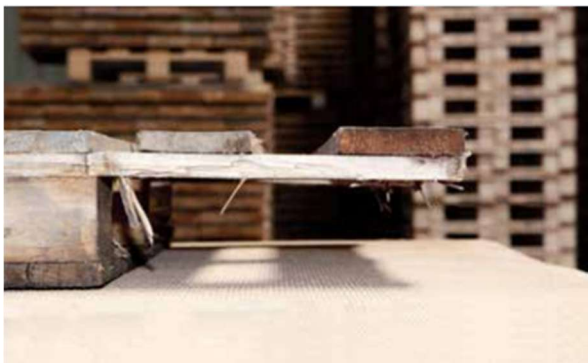


Rechter Eckklotz



Kennzeichnungen: 1, 2 Einbrand der European Pallet Association e.V 3 IPPC-Einbrand gemäß den nationalen Pflanzenschutzbestimmungen (Für EPAL-Paletten Pflicht seit 01.01.2010) 4 Länder-Code 5 Registriernummer der zuständigen Pflanzenschutzbehörde 6 Behandlungsmethode (Hitzebehandelt engl.: Heat Treatment) 7 EPAL-Prüfklammer (obligatorisch) 8 Prüfnagel (Nur vorhanden, wenn es sich um eine reparierte Palette handelt) 9 Lizenznummer - Jahr - Monat.

Euro-Paletten, welche eine der folgenden Beschädigungen aufweisen werden nicht angenommen und getauscht:



Fehlendes Bauteil



Sichtbare Befestigungselemente z.B. Nägel



Unzulässige Bauteile



Verunreinigungen z.B. Farbe, Öl, Schimmel



Quer-, an- oder durchgebrochenes Brett



Unzulässige Reperatur



Verdrehter Klotz



Fehlende Kennzeichnungen

Einweg-Paletten

Im Ausnahmefall können anstatt der Euro-Paletten auch Einweg-Paletten verwendet werden. Diese müssen baugleich der Euro-Palette und aus IPPC-konformen Holz gefertigt sein. Paletten aus abweichenden Materialien (z.B. aus Pressholz) oder mit abweichenden Maßen werden nicht akzeptiert.

Sonderpaletten und Holzkisten für Gewindestangen

Gewindestangen bis 1,0 m Länge müssen auf Euro-Paletten angeliefert werden. Für längere Gewindestangen ist eine Sonderpalette oder Holzkiste zu wählen, die das Transportgut ausreichend unterfüttert und mit einem Gabelstapler (ggf. mit längeren Zinken) transportiert werden kann. Die Sonderpalette als auch die Holzkiste sollte in der Lage sein, einen weiteren Transport zu gewährleisten.

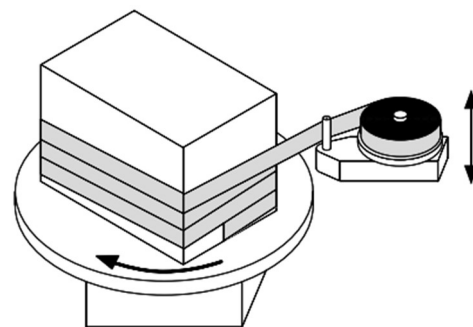


4.3.2. Sicherungsmittel für Ladeeinheiten

Fertige Ladeeinheiten müssen gegen Verrutschen, Ausfächern, Herunterfallen, Umkippen und auch gegen Diebstahl geschützt werden. Dazu stehen verschiedene Mittel zur Auswahl: Stretchen- oder Schrumpffolie, Umreifungsbänder oder Palettenaufsatzrahmen.²

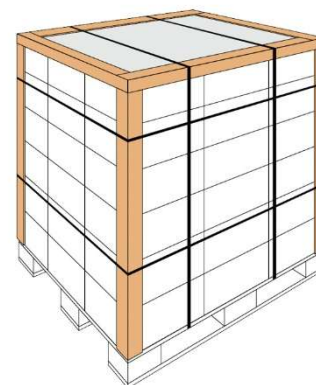
Stretchen

Beim Stretchen werden dünne, reißfeste Folien mit einer Stärke von ca. 20 bis 120 µ mechanisch bis zu 300% überdehnt und unter dieser Vorspannkraft um die zu sichernde Ladeeinheit gewickelt. Auf diese Weise führen die Folienrückstellkräfte zur Sicherung der Ladeeinheit. Stretchen ist eine vergleichsweise kostengünstige Alternative und hilft dabei Packstücke gegen Verrutschen, Umfallen, Verschmutzung und Witterungseinflüsse zu schützen. Ladeeinheiten, die durch Stretchen gesichert wurden, sollten jedoch keiner allzu großen Erwärmung ausgesetzt werden, da Temperaturschwankungen einen erheblichen Einfluss auf die Rückstellkräfte der Folie haben.



Umreifen

Das Umreifungsband kann vertikal und/oder horizontal angelegt werden und stellt eine sichere Einheit von Packstücken und Palette her. Die Zugkraft des Umreifungsbandes wirkt als Druckkraft auf die Packstücke und verhindert dadurch ein Verrutschen. Um dabei ein Eindrücken der Packstücke zu vermeiden, empfiehlt sich der Einsatz von Ecken- und Kantenschutz. Umreifungsbänder gibt es in verschiedenen Ausführungsformen, die folgende Tabelle gibt eine Übersicht.

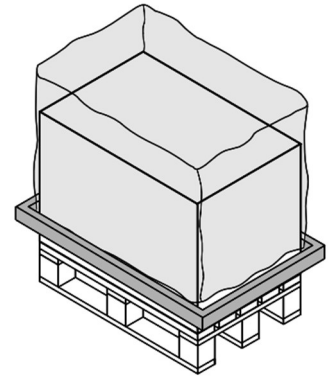


	PP-Band	PET-Band	Kompositband/ Textilband/ Gewebeband	Stahlband
Eigenschaften	Elastisch	Geringe Dehnbarkeit	Weich, flexibel, sehr reißfest, nachspannbar, wetterfest	Extrem reißfest, oberflächenunempfindlich
Anwendung	Verschluss von Kartonagen, Palettenumreifungen, Verschlussumreifungen	Palettenumreifung, Verschluss von schweren Kartonagen	Transportsicherungen aller Art	Schwerlastsicherung
Mindestreißfestigkeit	1300 - 3100 N	2700 – 4400 N	2940 N – 13730 N	5500 – 10200 N

² Die verschiedenen Vor- und Nachteile der Optionen sind tabellarisch im Anhang X f. aufgeführt.

Schrumpfen

Beim Einschrumpfen wird Kunststoffolie mit einer Dicke von ca. 25 bis 150 μ bei einer bestimmten Temperatur mechanisch gestreckt und im gestreckten Zustand wieder abgekühlt. Die Ladeeinheit bekommt auf diese Weise einen vollflächigen Rundumschutz und ist gegen Spritzwasser und Staub geschützt. Insgesamt gewährleistet die Lösung eine hohe Stabilität und Zusammenhalt der Ladeeinheit. Schrumpfen eignet sich insbesondere zur Sicherung von nicht einheitlichen oder sperrigen Gütern.



Kantenschutz

Beim Schrumpfen, Stretchen und Umreifen sollten zusätzlich Kantenschutzleisten eingesetzt werden. Diese schützen die Ecken der Kartonagen gegen Gewichtsbelastungen und stabilisieren die Ladeeinheit zusätzlich. Typische Materialien sind Wellpappe, PE-Schaum oder Holz.

Paletten-Aufsatzrahmen

Ein weiteres Sicherungsmittel sind Aufsatzrahmen aus Holz, welche i.d.R. faltbar. Sie werden auf Euro-Paletten aufgesetzt und dienen in erster Linie dazu, das Packgut gegen das Herunterrutschen zu sichern. Es können mehrere Aufsatzrahmen übereinandergestapelt werden. Durch den Einsatz von zusätzlichen Stapellecken wird die Stapelung von Paletten erleichtert.

Weitere Möglichkeiten zur Stabilisierung

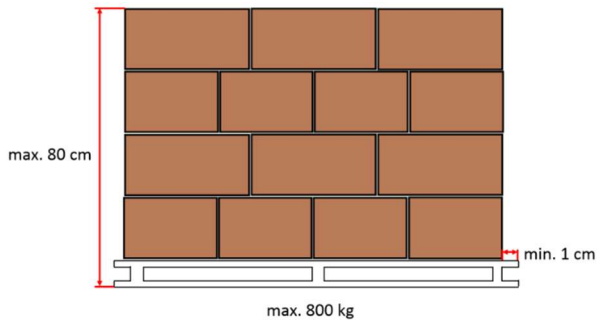
Die im Folgenden aufgeführten Mittel können genutzt werden, um die LE zusätzlich zu stabilisieren und zu schützen:

- *Zwischenlagepapier bzw. -pappe* hilft dabei, dass Verrutschen von Kartons auf Palette zu verhindern. Außerdem wird durch den Einsatz das Gewicht der oberliegenden Packstücke vollflächig auf die unteren Packstücke verteilt.
- *Palettendeckel* schließen die LE nach oben hin ab und schützt die Packstücke gegen Schmutz.

4.3.3. Bilden einer Ladeeinheit

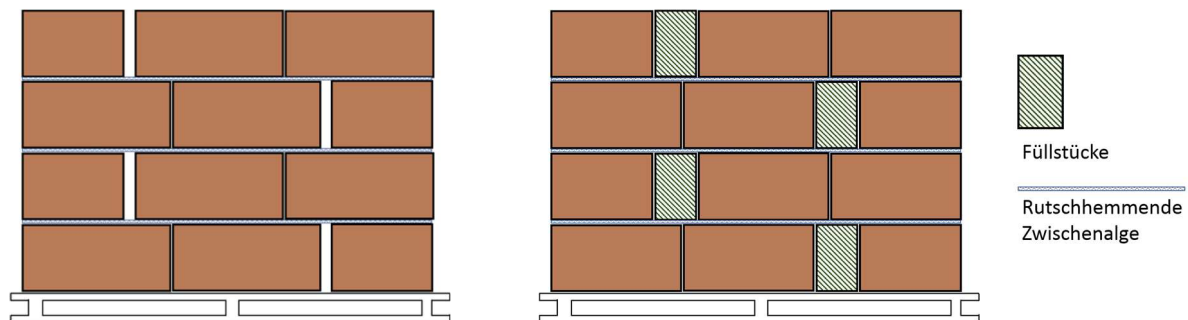
Insgesamt darf eine Palette bis maximal 1 cm zum Rand beladen werden. Auf keinen Fall dürfen Packstücke oder Sicherungsmittel über den Palettenrand hinausstehen. Das bedeutet, die Ware zur Verfügung stehende Fläche beträgt maximal 118 cm x 78cm. Euro-Paletten werden nach der Vereinnahmung in Standard-Palettenregalen mit einer maximalen Einlagerungshöhe eingelagert. Daher dürfen Ladeeinheiten (inkl. Palette) eine maximale Höhe von 0,80 m nicht überschreiten. Das Gesamtgewicht der Ladeeinheit darf 800 kg nicht überschreiten.

Darüber hinaus hat die Art und Weise, wie die Packstücke auf der Palette angeordnet bzw. gestapelt werden, einen großen Einfluss auf die Stabilität der gesamten Ladeeinheit. Eine optimale Stabilität kann durch eine versetzte Anordnung der Packstücke erreicht werden. Außerdem ist stets darauf zu achten, dass bei unterschiedlichen Packstückgewichten, die schwereren Packstücke unten auf der Palette angeordnet werden.



Bei ungünstigen Abmessungen der zu stapelnden Waren können sich Lücken im Verbund ergeben. Durch eine überlegte Anordnung der Packstücke können diese Lücken oftmals kleingehalten werden. Sie sollten in den einzelnen Lagen versetzt angeordnet werden (Siehe Abbildung unten links). Sollten sich größere Lücken nicht vermeiden lassen, so sind Füllstücke z.B. aus Pappe einzusetzen (Siehe Abbildung unten rechts).

Die Haftung der einzelnen Lagen hängt vom Gleit-Reibbeiwert ihrer Oberfläche ab. Bei glatten Packstückoberflächen sollten deshalb rutschhemmende Zwischenlagen (Zwischenlagepapier bzw. -pappe) eingesetzt werden, um den Gleit-Reibbeiwert zwischen den Lagen zu erhöhen.



Zur Sicherung der LE sollten hölzerner Kantenschutzleisten und Palettendeckel verwendet werden. Der Kantenschutz darf mit maximal zwei Nägeln befestigt werden (im Idealfall werden gar keine Nägel eingesetzt). Abschließend sollte Stretchfolien eingesetzt werden, um die LE und die eingesetzten Sicherungsmittel zu stabilisieren und zusammenzuhalten. Die Abbildung unten zeigt ein Beispiel für eine entsprechend gestaltete LE.





4.4. Warenbegleitdokumente

4.4.1. Lieferschein

Jeder Lieferung ist ein Original-Lieferschein beizufügen. Der Lieferschein muss gut sichtbar außen am Packstück mittels einer Lieferscheintasche angebracht werden. Sie dürfen nicht lose dem Transporteur mitgegeben oder den Frachtpapieren beigelegt werden. Der Lieferschein muss folgende Informationen enthalten:

1. LEDERER Bestell-Nr.
2. Eindeutige Artikelbezeichnung (inkl. Norm, Werkstoff/ Festigkeitsklasse)
3. Menge/Mengeneinheit (ME)
4. Ursprungsland
5. Chargennummer
6. LEDERER Artikel-Nr.
7. Lieferschein-Nr.
8. Ggf. Mindesthaltbarkeitsdatum (MHD)

Musterlieferant – Beispielstr. 11 – 12345 Musterhausen		Produktion von Qualitäts-Stahlmuffen • Manufacturer of quality steel nuts	
Lederer GmbH Postfach 13 52 58242 Ennepetal		7 LIEFERSCHEIN Nr.: 191176 S. 1 Kd.-Nr.: 101204 Versand und Lieferdatum: 10.01.17 Versand durch: SPED. RBUTER 66 kg Netto 91 kg Brutto	
Versandanschrift:		Kistenseichen:	Konditionen:
Katzbachstr. 4 58256 Ennepetal		3 KARTON 1 EURO-PALETTE	FREI HAUS v.: 13.07.16 U/Komm.Nr.: 27420
Pos	Best.-Menge	Artikelbezeichnung	Gel.-Menge Verpackung Br.Gew.
URSPRUNGSLAND: BRD		4	
2	1	300 ISO 4032 LE-8 M 30 * GEOMET 321B PLUS VL * XX01830267	3 300 3 KART 91
5		PAK. A 100 STÜCK MIT APZ EN 10204/3.1 # 62086	
	2	1 APZ - EN 10204/3.1	1
ART.-NR.: XXX31 DIESE NUMMER A6200009700136 IST UNS NICHT BEKANNT			

4.4.2. Zolldokumente

Der Lieferant stellt dem Spediteur alle zur Zollabfertigung, d.h. alle für den Export im Abgangsland, ggf. für den Transit und den Import im Empfängerland, notwendigen Dokumente in zulässiger Form und zum richtigen Zeitpunkt zur Verfügung. Die folgenden Zollabfertigungsunterlagen sind dabei i.d.R. relevant:

- Ausfuhranmeldung (engl.: Export Declaration).
- Handelsrechnung (engl.: Commercial Invoice) (oder im Fall von z.B. Konsignationslieferungen oder unentgeltlichen Mustern eine Pro-forma-Rechnung (engl.: Pro-forma-Invoice)).
- Packliste (engl.: Packing List).
- Packmittelanforderung (engl.: Packing Declaration):
- Export Classification Number (ECCN) gemäß der U.S. Commerce Control List (CCL), sofern das Gut den U.S. Export Administration Regulations unterliegt (§774EAR).
- Alle relevanten Positionen der Güterliste gem. Anhang I der europäischen Dual-Use-Verordnung (VO (EU) Nr. 2021/821) oder ggf. gem. nationalem Außenwirtschaftsrecht wie der Außenwirtschaftsrechtsverordnung (falls anwendbar) und deren Güteranhängen, namentlich der Ausfuhrliste.
- Ggf. die einschlägige Nummer nach den Güterlisten aus den Anhängen des EU-Embargos gegenüber dem Iran/Russland etc.* (falls anwendbar) in der zuletzt geänderten/aktualisierten Fassung.



- Nachweis des nichtpräferenziellen Ursprungs (engl.: Certificate of Non Preferential Origin) oder Nachweis des präferenziellen Ursprungs (engl.: Proof of Preferential Origin) bzw. Angabe der REX-Nummer auf der Rechnung und der Packliste (wie in den jeweils gültigen Präferenzregelungen oder Freihandelsabkommen vorgesehen).

4.5. Transport und Wareneingang

Die folgenden Punkte sind für den Transport vom Lieferanten zu LEDERER, Verpacker oder Kunde zu beachten:

- Lieferanten sind grundsätzlich dazu verpflichtet den mit LEDERER vereinbarten Liefertermin einzuhalten.
- Lieferungen müssen nach Möglichkeit chargenrein erfolgen. Bei zwei oder mehr Chargen müssen die Packstücke auf der Palette entsprechend deklariert werden (Packliste, entsprechende Kennzeichnung).
- Eine saubere Trennung der Ware (z.B. durch Einleger) muss gewährleistet sein.
- Dem Frachtführer / Spediteur sind für den Transport alle ordnungsgemäßen Warenbegleitdokumente auszuhändigen (siehe Abschnitt 5.2.4.).
- Der Lieferant verpflichtet sich, die zum Transport bereitgestellten Packstücke bis zum Eintreffen des Spediteurs ordnungsgemäß zu lagern. D.h. die Packstücke müssen vor Beschädigung, Verunreinigung und Umwelteinflüssen geschützt werden.
- Der Lieferant bzw. dessen Spediteur ist je nach vereinbarten INCOTERM für die ordnungsgemäße Beladung und den Transport verantwortlich. Auch hierbei müssen die Packstücke vor Beschädigung, Verunreinigung und Umwelteinflüssen geschützt werden. Darüber hinaus muss eine sichere und problemlose Entladung gewährleistet werden.
- Alle Lieferungen an LEDERER müssen entsprechend der vereinbarten Versandkonditionen erfolgen. Davon ausgenommen ist die Gefahrentragung gemäß den Einkaufsbedingungen LEDERERS.

Höhere Transportkosten durch von der Bestellung abweichende Versandarten (Luftfracht, Express, Kurierdienste, etc.) müssen im Vorfeld kommuniziert werden. Eine Anerkennung von zusätzlichen Kosten kann nur erfolgen, wenn eine solche Versandart ausdrücklich von LEDERER schriftlich genehmigt wurde.

4.5.1. Verbots-/Verzichtskunde

Grundsätzlich ist LEDERER ein Verbots- bzw. Verzichtskunde. D.h. LEDERER versichert sämtliche Transporte³ selbst. Aus diesem Grund ist es den Speditionen untersagt einen Versicherungsschutz für Güter im Namen der Lederer GmbH abzuschließen.

4.5.2. Ladungssicherheit

Bei der Ladungssicherung gilt grundsätzlich, dass derjenige, welcher durch sein Handeln oder Unterlassen die Ursache für einen verkehrsunsicheren Zustand oder für einen Schaden setzt, dafür einstehen muss. Für die

³ Dies betrifft nur Transporte, die von LEDERER beauftragt wurden.



Ladungssicherheit sind deshalb alle, die am Ladevorgang beteiligt sind verantwortlich. Dabei wird zwischen zwei Aspekten unterschieden: der betriebssicheren und der beförderungssicheren Verladung. Für erstere ist der Frachtführer verantwortlich, da er darauf zu achten hat, dass das beladene Fahrzeug allen Anforderungen des Straßenverkehrs (StVO, StVG) jederzeit genügt. Der Absender hingegen hat für die beförderungssichere Verladung zu sorgen. Nach der jeweils gültigen Fassung der Verordnungsermächtigung Verladung und Entladen (HGB) ist der Absender verpflichtet, die Packgüter /-stücke beförderungssicher zu laden, stauen und befestigen (verladen). Außerdem muss ein sicheres Abladen gewährleistet sein.

Verantwortung Verlader

Beförderungssicher

- Das Packgut und dessen Verpackung müssen in ordnungsgemäßen Zustand und für den Transport geeignet sein (stabile Verpackungseinheit).
- Die eingesetzten Paletten oder andere Ladungsträger müssen technisch einwandfrei sein.
- Die Ladung muss so gestaut und gesichert werden, dass sie nicht verrutschen kann, Beschädigungen vermieden werden und Umfallen oder Herabfallen vom Fahrzeug ausgeschlossen ist.

Verantwortung Frachtführer

Betriebssicher

- Einhaltung des zulässigen Gesamtgewichts.
- Einhaltung der zulässigen Achslasten
- Einhaltung der zulässigen Abmessung des Fahrzeugs inkl. Ladung.
- Unterwegskontrolle durchgeführter Ladungssicherungsmaßnahmen auf ihre Wirksamkeit, z.B. Nachspannen der Zurrmittel.
- Fahrzeugfunktionen dürfen nicht behindert werden (einseitige Stauung, kopflastige Ladung).

Die einheitliche und ordnungsgemäße Ladungssicherung ist in verschiedenen EN-Normen definiert. Die in diesem Zusammenhang wichtigsten Normen sind:

DIN EN 12195-1:2014

Festlegung der korrekten Ladungssicherung

DIN EN 12642

Fahrzeugaufbauten (L-, Normal' bzw. XL-Auflieger)

DIN EN 12640

Zurrrpunkte (z.B. Haltekraft und Anordnung der Zurrrösen am Auflieger)

Entsprechend der mechanischen und klimatischen Belastungen während des Transports ergeben sich die folgenden grundsätzlichen Anforderungen an die Ladungssicherung:

- Dynamische Belastungen werden im kombinierten Verkehr durch unterschiedliche Versandvorgänge und Umschlagsoperationen ausgelöst. Dabei sollten je nach Verkehrsträger Belastungen von bis zu 1,0 g in horizontaler Richtung und von bis zu 1,0 g (Straße) bzw. 1,8 g (schiff) in vertikaler Richtung nach unten einkalkuliert werden.
- Damit eine Ladungssicherung als ausreichend angesehen werden kann, müssen Ladungssicherungskräfte wirken, die mindestens den Beschleunigungskräften entsprechen.



- Für eine wirksame Ladungssicherung ist es wichtig, dass Güter keinen Bewegungsspielraum erhalten.
- Wenn ein Ladegut gegen Verrutschen gesichert ist, dann muss die Kippsicherheit des Ladegutes beachtet werden.
- Transportbehältnisse (z.B. Container) müssen regen- und seewasserdicht sein.

4.5.3. Zusätzliche Anforderungen bei Seefracht-Sendungen (Container)

Im Frachtcontainerverkehr wird zwischen Vollcontainerladungen (FCL – Full Container Load) und Teilcontainerladungen (LCL – Less than Container Load) unterschieden. Je nach Art unterscheidet sich, welche Partei für die Beladung und somit auch für die Ladungssicherung verantwortlich ist.

Beim FCL übergibt der Lieferant dem Frachtführer einen voll beladenen und bereits von der Zollbehörde verplombten Container zur Verfrachtung. Der Container wird erst wieder am Ende der Transportkette bei Lederer geöffnet. Die Verantwortung für die Beladung des Containers und der Sicherung der Waren im Container liegt somit beim Lieferanten.

Sollte das Volumen der zu versendenden Fracht nicht ausreichen, um einen Container zu füllen, so ist eine Teilcontainersendung (LCL) möglich. In diesem Fall stellt der Lieferant dem Frachtführer versandfertige LE's zur Verfügung. Zusammen mit dem Stückgut anderer Auftraggeber wird die Fracht vom Frachtführer in einem Container geladen und verschifft. Der Container wird im Zielhafen geöffnet und die verschiedenen Stückgüter umgeschlagen. Der Schutz gegen Beschädigung und Diebstahl ist aufgrund des mehrfachen Handlings der Fracht wesentlich geringer als bei FCL-Sendungen. Aus diesem Grund muss der Lieferant den Frachtführer im Voraus schriftlich anweisen, auf welche Weise die Fracht im Container gesichert werden muss und wie sie generell gehandhabt werden darf.

Aus versicherungstechnischen Gründen kommen für den eigentlichen Seetransport nur stählerne Seeschiffe mit eigenem maschinellen Antrieb und einer entsprechenden Altersklasse in Frage:

- Massengut-Mehrzweckschiffe (combination carrier) bis zum Alter von 10 Jahren.
- Sonstige Schiffe bis zu einem Alter von 15 Jahren.

Die Schiffe müssen ohne Einschränkung wie folgt klassifiziert sein:

Germanischer Lloyd	☒ 100 A 5
Llody Register	100 A 1
American Bureau of Shipping	☒ A 1
Bureau Veritas	I ☒
China Classification Society	★ CSA 5/5
Nippon Kaiji Kyokai	NS*
Korean Register of Shipping	☒ KRS 1
Norske Veritas	☒ 1 A 1
Russian Register	KM ★
Registro Italiano Navale	C ☒
DNV GL	(☒) 100 A5, ☒ 1 A 1, ☒ MC



4.5.4. Avisierung und Wareneingang

Für eine Anlieferung bei Lederer gelten folgende Angaben:

Lederer GmbH

Katzbachstr. 4

58256 Ennepetal

Deutschland

Öffnungszeiten Wareneingang:

Montag bis Freitag 06:00 Uhr bis 19:00 Uhr

Für eine schnelle und reibungslose Warenannahme ist es unbedingt erforderlich, Lieferungen von mehr als 10 Paletten mindestens zwei Tage vorab beim WE-Leitstand zu avisieren. Für die entsprechenden Kontaktdaten siehe Anhang.

Sollten Liefertermine nicht eingehalten werden können, so ist dies umgehend an Lederer zu melden.

4.5.5. Transportschäden

Transportschäden, welche auf eine mangelhafte Verpackung im Sinne von Abschnitt „5.2.2. Verpackungen“ zurückzuführen sind, werden dem Lieferanten in Rechnung gestellt. Wenn die entsprechende Ware aufgrund der Beschädigung nicht angenommen werden kann, so muss der Lieferant für eine Ersatzlieferung sorgen. Andernfalls kann er in Verzug geraten.

Zur Wahrung der Entschädigungsansprüche muss Lederer den Frachtführer sofort oder innerhalb bestimmter Fristen zur Schadensfeststellung hinzuziehen. Dabei wird hinsichtlich zwei verschiedener Transportschadensarten unterschieden:

- Offener Transportschaden: Der äußerlich erkennbare Transportschaden wird dem Frachtführer sofort gemeldet und ist vom Fahrer schriftlich auf den Frachtpapieren zu bestätigen.
- Verdeckter Transportschaden: Der verdeckte Transportschaden wird dem Frachtführer unverzüglich und schriftlich gemeldet. Die Frist hierfür beträgt sieben Tage (§ 438 HGB).

4.5.6. Wareneingangskontrolle und Beanstandung

In der Regel wird jeder Wareneingang stichprobenartig kontrolliert. Etwaige Mängel (z.B. Fehllieferungen) können dabei je nach Art sofort oder zu einem späteren Zeitpunkt erkannt werden (z.B. Reklamation durch Kunden nach Erhalt der Ware). Die entstehenden Kosten werden dann je nach Art und Umfang der Reklamation dem Lieferanten in Rechnung gestellt.

Sollte es bei Lederer zu einem logistischen Mehraufwand kommen, welcher darauf zurückgeführt werden kann, dass die in diesem Lieferanhandbuch definierten Anforderungen nicht erfüllt werden, so wird dies dem Lieferanten in Rechnung gestellt.

5. Sonstiges

5.1. Verweis auf Normen und Richtlinien

Im Folgenden sind noch einmal alle Normen und Richtlinien aufgeführt, auf welche im Rahmen dieses Dokuments Bezug genommen wurde. Darüber hinaus sind auch weiterführende Richtlinien angeführt.

Qualitätsmanagement

DIN 11204: Verbindungselemente - Prüfbescheinigungen - Liste und Beschreibung der Angaben.

DIN EN ISO 16228: Mechanische Verbindungselemente – Prüfbescheinigungen (Norm z.Z. in Vorbereitung)

DIN EN 10204: Metallische Erzeugnisse - Arten von Prüfbescheinigungen.

ISO 898 ff: Mechanische Eigenschaften von Verbindungselementen aus Kohlenstoffstahl und legiertem Stahl

ISO 3506 ff: Mechanische Eigenschaften von Verbindungselementen aus nichtrostenden Stählen.

ISO 6157 ff: Verbindungselemente; Oberflächenfehler.

ISO 8992: Verbindungselemente - Allgemeine Anforderungen für Schrauben und Muttern

ISO 16048: Passivierung von Verbindungselementen aus nicht rostenden Stählen

IATF 16949: Qualitätsmanagement Norm Automobilindustrie

ISO/TS 22163: Bahnanwendungen - Qualitätsmanagementsystem - Besondere Anforderungen für die Anwendung der ISO 9001:2015 im Eisenbahnsektor

Logistik

DIN 6120: Kennzeichnung von Packstoffen und Packmitteln zu deren Verwertung - Packstoffe und Packmittel aus Kunststoff

DIN EN 12195-1:2014: Ladungssicherung auf Straßenfahrzeugen - Sicherheit - Teil 1: Berechnung von Sicherungskräften.

DIN 55468: Packstoffe - Wellpappe - Teil 1: Anforderungen, Prüfung.

DIN EN 12640: Ladungssicherung auf Straßenfahrzeugen - Zurrpunkte an Nutzfahrzeugen zur Güterbeförderung - Mindestanforderungen und Prüfung.

DIN EN 12642: Ladungssicherung auf Straßenfahrzeugen - Aufbauten an Nutzfahrzeugen – Mindestanforderungen.

DIN EN 13247: Spezifikation für Umreifungsbänder aus Stahl zum Heben, Binden und Sichern von Ladungen

DIN EN 13393: Spezifikation von Kantenschutzwinkeln

DIN 13394: Spezifikation von nichtmetallischen Umreifungsbändern

RAL-GZ 492: Wellpappe – Gütesicherung

UIC Norm 435-2: Gütenorm für einen EUR-Ladungsträger aus Holz mit den Abmessungen 800 mm x 1 200 mm (EUR-1)

VDI 3968: Sicherung von Ladeeinheiten

Sonstige

IEC 62474:2013-05: Materialdeklaration für Produkte der elektrotechnischen Industrie und für die elektrotechnische Industrie.

IPPC-Standard ISPM Nr. 15: phytohygienische Bestimmungen der IPPC für Verpackungsmaterial aus Massivholz im internationalen Handel

ISO R/780: Symbole für die Handhabungshinweise von Verpackungen

ISO 9001: Qualitätsmanagementsysteme - Anforderungen

ISO 14001: Umweltmanagementsysteme - Anforderungen mit Anleitung zur Anwendung

Richtlinie 2011/65/EU: Beschränkung (der Verwendung bestimmter) gefährlicher Stoffe

Verordnung (EG) Nr. 1272/2008 des Europäischen Parlaments und des Rates:
Einstufung, Kennzeichnung und Verpackung von Stoffen und Gemischen

5.2. Versandanweisung Musterprozess

5.2.1. Warenbegleitdokumente

5.2.1.1. Lieferschein

Es gelten die allgemeinen Regelungen aus 4.4.1.

Sollte kein Bestelldokument vorausgegangen sein, so ist der Mustersendung eine Kopie der Vereinbarung über dieselbe beizulegen. Dies kann zum Beispiel eine E-Mail des Einkäufers mit Bitte um Zusendung von Mustern sein.

5.2.1.2. Rechnung

Der Sendung ist in jedem Fall eine Proforma-Rechnung beizulegen, auch, wenn es sich um kostenlose Muster handelt. Diese muss zusätzlich per E-Mail gesendet werden.

5.2.1.3. Sonstige Dokumente

Alle sonstigen Dokumente, wie MTC, 3.1 Zeugnis, Erstmusterprüfbericht oder Ähnliche müssen LEDERER spätestens zum Zeitpunkt des Versands der Ware per E-Mail zur Verfügung gestellt werden.

5.2.2. Verpackungen

Es gelten die allgemeinen Regelungen aus 4.2.

Des Weiteren müssen die Muster zu Händen des zuständigen Einkäufers geschickt werden.

Das Etikett der Einzelverpackung muss zusätzlich mindestens folgende Angaben enthalten:



- Schriftzug „Muster“
- Lederer Artikel-Nr.
- Lederer Bestell-Nr. (falls vorhanden)
- Menge/Mengeneinheit (ME)

6. Anwendbares Recht / Salvatorische Klausel und Gerichtsstand

Sollten eine oder mehrere Bestimmungen dieses Lieferantenhandbuchs ganz oder teilweise gegen geltendes oder künftig geltendes Recht oder gegen parallel bestehende vertragliche Vereinbarungen mit dem Auftraggeber verstoßen, so wird die Gültigkeit der übrigen Bestimmungen hierdurch nicht berührt. Das gleiche gilt, falls das Lieferantenhandbuch eine Regelungslücke enthält. An die Stelle der ungültigen Bestimmung oder zur Ausfüllung einer Regelungslücke soll eine Regelung treten, die, soweit rechtlich möglich, dem am nächsten kommt, was die Parteien gewollt haben oder nach dem Sinn und Zweck des Lieferantenhandbuchs gewollt haben würden, sofern sie bei Abschluss des Lieferantenhandbuchs diesen Punkt bedacht hätten. Zusatzvereinbarungen und Nebenabreden bezüglich des Lieferantenhandbuchs bedürfen der elektronischen Form. Diese Formvorschrift kann nur durch elektronische Form aufgehoben oder geändert werden. Die Formvorschrift im Sinne dieses Vertrages ist nur gewahrt, soweit die Erklärung von den Parteien jeweils digital mit qualifizierter Signatur erfolgt.

Das Lieferantenhandbuch unterliegt ausschließlich dem materiellen Recht der Bundesrepublik Deutschland unter Ausschluss des internationalen Privat- /Kollisionsrechts und des UN-Kaufrechts. Ausschließlicher Gerichtsstand für alle Streitigkeiten im Zusammenhang mit dieser Vereinbarung ist der Sitz von LEDERER. LEDERER ist jedoch berechtigt, den LIEFERANTEN auch an dessen Sitz zu verklagen.



Anhang

Ansprechpartner

Funktion	Name	
Wareneingang	Adrian Kaftan	Fon +49 (0) 23 33 / 83 09-558 Fax +49 (0) 23 33 / 83 09-559 akaftan@leder-er-online.com
Einkauf	Nadine Volkert	Fon +49 (0) 23 33 / 83 09-792 nvolkert@leder-er-online.com
Produktcompliance	Jörg Baumann	Fon +49 (0) 23 33 / 83 09-780 Fax +49 (0) 23 33 / 83 09-781 jbaumann@leder-er-online.com
Qualitätsmanagement	Jakov Karakcheev	Fon +49 (0) 23 33 / 83 09-432 jkarakcheev@leder-er-online.com
Supply Chain Management	Jan Huckenbeck	Fon +49 (0) 23 33 / 83 09-484 Fax +49 (0) 23 33 / 83 09-485 jhuckenbeck@leder-er-online.com
Zoll und Exportkontrolle	Christine Emde	Fon +49 (0) 23 33 / 83 09-117 cemde@leder-er-online.com



8D-Report

Allgemeine Erwartungen:

- Der vollständige 8D-Report liegt innerhalb von 7 Werktagen nach Erhalt der Beanstandung Lederer vor. Sollte die Reklamationsbearbeitung mehr Zeit in Anspruch nehmen, wird innerhalb der o.g. Frist ein neuer Termin abgestimmt.
- Bei Wiederholungsfehlern wurde eine detaillierte Analyse mit erneuter Verifizierung der durchgeführten Wirksamkeitsüberprüfung durchgeführt.
- Der erstellte 8D-Bericht dient nach Abschluss als Zusammenfassung für den beschriebenen Fehlerfall. Deshalb sind alle Informationen im 8D-Bericht aufgeführt, ohne dass auf andere Dokumente verwiesen wird.
- Eine eigene Vorlage zur Bearbeitung einer Reklamation kann beibehalten werden.

Inhaltliche Erwartungen und Anmerkungen:

D2 - Problembeschreibung:

- Das Fehlerbild wird ausführlich und eindeutig beschrieben.
- Kann ein Fehler nicht nachvollzogen werden, so wird Rücksprache mit Lederer gehalten.
- Wird ein Fehler nicht anerkannt, wird dies begründet.

D3 - Sofortmaßnahmen

- Die Abarbeitung der unten dargestellten Abfrage ist vollständig:
 - Reklamation verteilt und durchgesprochen mit Problemlösungsteam D1 am: _____
 - Läuft aktuell die Fertigung? Nein Ja, Aktion:
 - Weitere Umlaufbestände betroffen? Nein Ja, Aktion:
 - Weitere Lieferungen an Kunde betroffen? Nein Ja, Aktion:
 - Lagerbestand betroffen? Nein Ja, Aktion:
- Es erfolgt eine unverzügliche Rückmeldung, falls Aktionen seitens Lederer notwendig werden.

D4 - Ursachenanalyse

- Es wird geklärt ob es sich um einen zufälligen oder systematischen Fehler handelt.
- Die in D4 genannte Ursache ist die echte Fehlerursache und keine Folge

D5 - Geplante Korrekturmaßnahme

- Die geplanten Korrekturmaßnahmen sind geeignet um das erneute Auftreten des Fehlers zu verhindern.
- Schulungsmaßnahmen und Unterweisungen alleine reichen nicht aus um einen Fehler dauerhaft zu vermeiden.

D6 - Einführung der Korrekturmaßnahme

- Die geplanten Korrekturmaßnahmen sind spätestens vor der nächsten Fertigung einzuführen.

D7 - Vorbeugungsmaßnahmen

- Gewonnene Erkenntnisse zur Fehlervermeidung werden auf Bauteile übertragen, welche eine ähnliche Beschaffenheit aufweisen.

Lieferant	8D – Report		<u>Datum</u>		
			Ausstellung:		
			D1 bis D3:		
			Zwischenbericht:		
		Abschlussbericht:			
Kopfdaten					
Reklamierender Kunde			Q-Meldungs-Nr./vom:		
Zuständig bei Kunde:			Telefon:		
Abteilung:			E-Mail:		
Lieferant/Nr.:			Telefon:		
Zuständig/Abteilung:			E-Mail:		
Bezeichnung:					
Teilenummer:			Index:		
Reklamation anerkannt:	Ja <input type="checkbox"/>	Nein <input type="checkbox"/>	Nicht anerkannt, Begründung:		
Wiederholungsfehler:	Ja <input type="checkbox"/>	Nein <input type="checkbox"/>			
8D Nr./vom					
D1 Problemlösungsteam					
	Vorname	Nachname	Abteilung	E-Mail	
Teamleiter:					
Team:					
D2 Problembeschreibung					
Beanstandung:					
Delivered Stück:		Beanstandete Stück:		Rückgelieferte Stück:	
Fertigungsdatum:				Datum Ende von D2:	
D3 Sofortmaßnahmen					
Selektion:	Ja <input type="checkbox"/>	Nein <input type="checkbox"/>	Ergebnis: Anzahl n.i.O.- Teile		
Verantwortlich:			D3 vollständig erledigt am:		

D4 Ursachenanalyse

Ursache/Verursachender Prozess:

Warum konnte der Fehler auftreten?

Verantwortlich:

Erledigt am:

Warum ist der Fehler nicht entdeckt worden?

Verantwortlich:

Erledigt am:

D5 Geplante Korrekturmaßnahmen

Verantwortlich:

Erledigt am:

D6 Einführung der Korrekturmaßnahmen

Beschreibung der Korrekturmaßnahmen:

Verantwortlich:

Geplante Einführung

Eingeführt am:

Wirksam ab:

Wirksamkeitsnachweise für die eingeführten Korrekturmaßnahmen:

Verantwortlich:

Erledigt am:

Aufhebung der Sofortmaßnahmen:

Verantwortlich:

Erledigt am:

D7 Vorbeugungsmaßnahmen

Übernahme der Lösungsmöglichkeiten für ähnliche Bauteile

Verantwortlich:

Geplante Einführung
am:

Erledigt am:

D8 Abschlussdurchsprache

Vorname

Nachname

E-Mail

Teilnehmer:

Durchgeführt am:

Ergebnis:

